

LNP™ THERMOCOMP™ DX06313I compound

30% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

DX06313I is 30% glass fiber reinforced, impact modified polycarbonate resin. High flow and good ductility.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100120256		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Ковкий материал		
	Высокий поток		
	Модификация удара		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	22.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 to 0.50	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.40	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7900	MPa	ASTM D638
--	8300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	105	MPa	ASTM D638
Break	115	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.7	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	7500	MPa	ASTM D790

-- ⁵	7200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	175	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	170	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁷			ISO 179/1eA
-30°C	15	kJ/m ²	
23°C	17	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength ⁸			ISO 179/1eU
-30°C	55	kJ/m ²	
23°C	65	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact			
-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	160	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ¹¹			ISO 180/1U
-30°C	50	kJ/m ²	
23°C	54	kJ/m ²	
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	25.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	136	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	142	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹³
--	143	°C	ISO 306/B120
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	288 to 310	°C	

Средняя температура	299 to 321	°C
Передняя температура	310 to 332	°C
Температура сопла	304 to 327	°C
Температура обработки (расплава)	310 to 332	°C
Температура формы	82.2 to 116	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*3 sp=62mm
8.	80*10*3 sp=62mm
9.	80*10*3
10.	80*10*3
11.	80*10*3
12.	80*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat