

LNP™ THERMOCOMP™ DX11355 compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

This is a PC based compound with good plating, surface, mechanical performance and flame retardant (Halogen free), a good candidate for Laser Direct Structuring applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101214685		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая поверхность		
	Без галогенов		
	Platable		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.50	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.010	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2600	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	58.0	MPa	
Break	52.0	MPa	
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	5.4	%	
Break	70	%	
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	2400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span	90.0	MPa	
Break, 50.0 mm Span	89.0	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	800	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	114	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	6.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Относительная проницаемость (1.00 GHz)	2.92		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1.00 GHz)	7.0E-3		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (0.600 mm)	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 80	%	
Температура бункера	60.0 to 80.0	°C	
Задняя температура	250 to 290	°C	
Средняя температура	255 to 295	°C	
Передняя температура	260 to 300	°C	
Температура сопла	275 to 300	°C	
Температура обработки (расплава)	275 to 300	°C	
Температура формы	60.0 to 90.0	°C	
Back Pressure	0.300 to 0.700	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm	

NOTE

1. 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. Type I, 50 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 1.3 mm/min

* 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

