

# LNP™ THERMOCOMP™ DX11354 compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## Описание материалов:

This is a PC compound with good plating, surface and mechanical performance, a good candidate for Laser Direct Structuring applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101230645		
Характеристики	Хорошая поверхность Platable		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.60 to 0.65	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.65	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.010	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2560	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	59.0	MPa	
Break	52.0	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	5.7	%	
Break	64	%	
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	2300	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup>			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span	91.0	MPa	
Break, 50.0 mm Span	90.0	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	750	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	124	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831

Flow : -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C
Transverse : -40 to 40°C	6.9E-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, Testing by SABIC)	HB	UL 94

Иньекция	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

