

LNP™ THERMOCOMP™ DF0029P compound

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* DF0029P is a compound based on Polycarbonate resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Exceptional Processing. Flame Retardant.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1002 EP FR

Product reorder name: DF0029P

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283881	E121562-101283882	E121562-101358201
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая технологичность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.48	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.42	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4620	MPa	ASTM D638
--	4800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	92.9	MPa	ASTM D638
Break	93.2	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.8	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	4690	MPa	ASTM D790
--	5000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	155	MPa	ASTM D790
--	159	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	410	J/m	ASTM D4812
23°C ³	33	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	5.30	J	ASTM D3763
--	1.44	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	134	°C	ISO 75-2/ Af

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.640 mm, Testing by SABIC)	V-0	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	293 to 304	°C
Средняя температура	310 to 321	°C
Передняя температура	321 to 332	°C
Температура обработки (расплава)	304 to 327	°C
Температура формы	82.2 to 110	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm

* 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

