

LNP™ LUBRICOMP™ Lexan_LF1530A compound

30% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP LEXAN_LF1530A compound is a 30% glass reinforced, 15% PTFE filled PC. Flame retardant and wear resistant. Tight tolerances.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-220962		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.56	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.050 to 0.25	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.15 to 0.35	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	114	MPa	
Break	114	MPa	
Удлинение при растяжении ²			ASTM D638
Yield	4.0	%	
Break	4.0	%	
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	8410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Break, 50.0 mm Span)	172	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	120	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	560	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	18.3	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	135	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	129	°C	
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.0E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
---------------	----------------------	-----------------

Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость (1.47 mm)	V-0	UL 94
-------------------------	-----	-------

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	266 to 288	°C
Средняя температура	277 to 299	°C
Передняя температура	288 to 310	°C
Температура сопла	282 to 304	°C
Температура обработки (расплава)	288 to 310	°C
Температура формы	71.1 to 93.3	°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.	Type I, 5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	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.

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

