

# LNP™ COLORCOMP™ HF1130RC compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

## Описание материалов:

COLORCOMP\* HF1130RC is a compound based on Polycarbonate resin. Added features include: High Flow, Mold Release, UV Stabilized.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Высокая яркость		
	Хорошая производительность при потере		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2370	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
	Yield	62.1	MPa
Fracture	65.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
	Yield	6.0	%
Fracture	110	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	2310	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	93.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	640	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	54.2	J	ASTM D3763
Прочность на растяжение <sup>6</sup>	378	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D1822
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	127	°C	ASTM D648
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
	Flow: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C

Lateral: -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	88.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	1.0	%	ASTM D1003
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	249 - 271	°C	
Средняя температура	260 - 282	°C	
Передняя температура	271 - 293	°C	
Температура сопла	266 - 288	°C	
Температура обработки (расплава)	271 - 293	°C	
Температура формы	71 - 93	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	

#### NOTE

- |    |                  |
|----|------------------|
| 1. | 5.0 mm/min       |
| 2. | Type 1, 50mm/min |
| 3. | Type 1, 50mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min       |
| 5. | 1.3 mm/min       |
| 6. | Type S           |

\* 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

