

Lumiplas □ LD590T

Methyl Methacrylate / ABS

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

Light diffusion, High Impact

Application

(LED) Lamp cover, Signboard, Lighting Decoration of Electronic Device

Главная Информация	
Характеристики	Высокая ударопрочность
Используется	Электрические компоненты Мягкая ручка
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.70	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	108		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 3.20 mm)	49.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	30	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (6.40 mm)	2450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 6.40 mm)	78.5	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
23°C, 3.20 mm	110	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	98	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке ⁵ (0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	81.0	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	8.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec	50.0	°C	UL 746

RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Задняя температура	190 - 210	°C
Средняя температура	200 - 220	°C
Передняя температура	220 - 250	°C
Температура сопла	230 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	230 - 250	°C
Температура формы	40.0 - 60.0	°C
Back Pressure	0.981 - 3.92	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 230	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 240	°C
Зона цилиндра 4 темп.	220 - 250	°C
Температура адаптера	220 - 250	°C
Температура расплава	230 - 250	°C
Температура матрицы	220 - 250	°C

Инструкции по экструзии

RollStack Temperature: 60 to 100°C RollStack Temperature: 70 to 90°C RollStack Temperature: 60 to 80°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	15 mm/min
4.	15 mm/min
5.	18.6kg

* 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

