

LNP™ LUBRICOMP™ DFL34 compound

20% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* LUBRICOMP* DFL34 is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber, 15% PTFE. Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DFL-4034

Product reorder name: DFL34

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344537		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.46	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.60	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.11	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.16	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6870	MPa	ASTM D638
--	6510	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	97.0	MPa	ASTM D638
Yield	2.90	MPa	ISO 527-2/5
Yield	94.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	95.9	MPa	ASTM D638
Break	89.6	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.9	%	ASTM D638

Yield	2.9	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	3.3	%	ASTM D638
Break	3.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	4910	MPa	ASTM D790
-- ⁷	6020	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	143	MPa	ASTM D790
--	153	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	144	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.52		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.67		
Коэффициент износа-Шайба	76.5	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	170	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	780	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	48	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	22.5	J	ASTM D3763
--	7.50	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	147	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	147	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	143	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	144	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	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.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

