

LNP™ THERMOCOMP™ DF004ER compound

20% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* DF004ER is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding. Mold Release.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1004 EM MR

Product reorder name: DF004ER

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344608		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Хороший выпуск пресс-формы Хорошая плавность		
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	0.20 to 0.30	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.43 to 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.11	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.17	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5650	MPa	ASTM D638
--	5630	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	96.8	MPa	ASTM D638
Break	96.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	3.7	%	ASTM D638
Break	3.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5580	MPa	ASTM D790

--	5750	MPa	ISO 178
Flexural Strength	166	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	140	J/m	ASTM D256
23°C ²	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	850	J/m	ASTM D4812
23°C ³	54	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	16.6	J	ASTM D3763
--	6.18	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	140	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	141	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	4.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.4E-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. | 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

