

## LNP™ LUBRICOMP™ Lexan\_WR5210R compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP LEXAN\_WR5210R compound is a wear resistant, 7% PTFE filled PC.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221026
Добавка	PTFE лубрикант (7%)
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Растяжимый ползучий (ASTM D2990) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.60	%	Internal Method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup>			ASTM D638
Yield	53.8	MPa	
Break	55.2	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	75	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	2030	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	83.4	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	180	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	38.9	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	127	°C	ASTM D648
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 (СТИ)	PLC 3	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 2	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94

Оптический	Номинальное значение	Метод испытания
Блестящий Гарднер (60°, Untextured)	52	ASTM D523

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	10	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	254 to 277	°C
Средняя температура	266 to 288	°C
Передняя температура	277 to 299	°C
Температура сопла	271 to 293	°C
Температура обработки (расплава)	277 to 299	°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, 50 mm/min |
| 2. | Type I, 50 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.

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

