

## LNP™ LUBRICOMP™ Lexan\_WR5210R compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

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

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (7%)		
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
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 - 0.60	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup>			ASTM D638
Yield	53.8	MPa	ASTM D638
Fracture	55.2	MPa	ASTM D638
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 (CTI)	PLC 3	UL 746	
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746	

Высоковольтная скорость отсезивания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 2	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94
<b>Оптический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>
Блестящий Гарднер (60°, Untextured)	52	ASTM D523
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура сушки	120	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C
Задняя температура	260 - 280	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	280 - 300	°C
Температура сопла	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	80.0 - 100	°C

#### NOTE

- |    |                  |
|----|------------------|
| 1. | Type 1, 50mm/min |
| 2. | Type 1, 50mm/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



WeChat