

## LNP™ THERMOCOMP™ DX06313 compound

30% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

Polycarbonate base, 30% glass fiber reinforced, impact modified material. Thinwall housing, mobile phone. Some light color grades may have lower impact data than nature and black grade.

Главная Информация	
UL YellowCard	E207780-101284061
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара
Характеристики	Модификация удара
Используется	Электрический корпус Тонкостенные детали

Метод обработки	Литье под давлением
-----------------	---------------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
300°C/1.2 kg	4.6	g/10 min	
300°C/5.0 kg	42	g/10 min	
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	32.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 to 0.50	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.40	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	7500	MPa	ASTM D638
--	7420	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break <sup>2</sup>	99.0	MPa	ASTM D638
Break	90.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	3.6	%	ASTM D638
Break	3.5	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	7000	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	6650	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	170	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	170	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>7</sup> (23°C)	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C, Light & White Colors	90	J/m	ASTM D256
23°C, Natural & Black Colors	190	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>8</sup>	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>9</sup>	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	24.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	136	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	142	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 <sup>11</sup>
--	143	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	293 to 316	°C	
Средняя температура	304 to 327	°C	
Передняя температура	316 to 338	°C	
Температура сопла	310 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 338	°C	
Температура формы	82.2 to 116	°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.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4 sp=62mm
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

\* 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

