

## LNP™ LUBRICOMP™ DX09407H compound

Фирменная

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DX09407H is a compound based on High Heat Polycarbonate containing proprietary fillers. Added features of this grade are: Wear Resistant, Healthcare.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound DX09407H

Product reorder name: DX09407H

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Хорошая износостойкость Высокая термостойкость		
Используется	Медицинские/медицинские приложения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.21	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2230	MPa	ASTM D638
--	2130	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	64.0	MPa	ASTM D638
Yield	64.0	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>3</sup>	53.0	MPa	ASTM D638
Break	56.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	6.8	%	ASTM D638
Yield	6.9	%	ISO 527-2/5
Break <sup>5</sup>	68	%	ASTM D638
Break	110	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span <sup>6</sup>	2310	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2080	MPa	ISO 178
Flexural Strength <sup>8</sup> (Break, 50.0 mm Span)	90.0	MPa	ASTM D790
Изгиб напряжения при разрыве <sup>9</sup>	77	%	ISO 178
Коэффициент линейного теплового расширения-Поток (-30 to 100°C)	7.40E-5	µm/Mk	ISO 11359-2

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	140	J/m	ASTM D256
23°C <sup>10</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	2200	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>11</sup>	190	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	139	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>12</sup>	137	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	7.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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	271 to 293	°C
Средняя температура	282 to 304	°C
Передняя температура	293 to 316	°C
Температура сопла	288 to 310	°C
Температура обработки (расплава)	293 to 316	°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. 5.0 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.	2 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
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

