

Lupoy® SG5009FA

Polycarbonate + ABS + Acrylic

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Lupoy®SG5009FA is a Polycarbonate ABS Acrylic (PMMA) (PC ABS Acrylic) material. This product is available in North America, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding.

Lupoy®The main features of the SG5009FA are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high gloss

scratch resistance

Halogen-free

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

House

Главная Информация			
UL YellowCard	E67171-100081241	E248280-101157607	
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Подсветка		
	Устойчивость к царапинам		
	Без галогенов		
	Огнестойкий		
Используется	Компьютерные компоненты		
	Электрическое/электронное применение		
	Чехол		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Pencil Hardness ¹	F		ASTM D3363
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ² (Yield, 3.20 mm)	66.7	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2790	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 3.20 mm)	103	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	83	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	94.0	°C	ASTM D648
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.20 mm)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	75.0 - 85.0	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	230 - 270	°C	
Средняя температура	235 - 270	°C	
Передняя температура	235 - 270	°C	
Температура сопла	235 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	245 - 270	°C	
Температура формы	90.0 - 120	°C	
Back Pressure	0.981 - 1.96	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	

Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.04%

NOTE

- | | |
|----|-----------|
| 1. | 500 g |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | 10 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

