

LNP™ THERMOCOMP™ Lexan_JK500 compound

10% стекловолокно

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* Thermocomp* Lexan_JK500 compound is a 10% GR, ECO conforming FR, PC+ABS for thinwall molding applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-221060		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Экологичный совместимый Огнестойкий		
Используется	Тонкостенные детали		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
260°C/2.16 kg	20	g/10 min	
300°C/1.2 kg	33	g/10 min	
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.10 to 0.25	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.45	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4830	MPa	ASTM D638
--	5250	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	68.3	MPa	ASTM D638
Yield	70.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	68.3	MPa	ASTM D638
Break	70.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638
Yield	2.1	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	5.0	%	ASTM D638
Break	2.1	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	4340	MPa	ASTM D790
-- ⁷	4590	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	115	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁸	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	59	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	5.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	320	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	21	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	13.6	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	96.1	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	88.9	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	93.3	°C	
Викат Температура размягчения			
--	110	°C	ASTM D1525 ¹¹
--	100	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	4.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 80°C	4.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	8.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (0.991 mm)	V-0	UL 94	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 to 87.8	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	260 to 277	°C	
Средняя температура	271 to 288	°C	

Передняя температура	271 to 299	°C
Температура сопла	271 to 299	°C
Температура обработки (расплава)	271 to 310	°C
Температура формы	48.9 to 93.3	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	35 to 75	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 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.	80*10*4
10.	80*10*4
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

