

## LNP™ THERMOCOMP™ DF008ER compound

40% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* DF008ER is a compound based on Polycarbonate resin containing 40% Glass Fiber. Added features include: Easy Molding, Mold Release.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound DF-1008 EM MR

Product reorder name: DF008ER

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344608		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Хороший выпуск пресс-формы Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.35	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.16	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.93	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.13	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	11800	MPa	ASTM D638
--	11200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	137	MPa	ASTM D638
Break	136	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.3	%	ASTM D638
Break	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	11300	MPa	ASTM D790

--	11000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	204	MPa	ASTM D790
--	203	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	220	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	810	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	54	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	13.5	J	ASTM D3763
--	2.55	J	ISO 6603-2
<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>4</sup>	137	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.3E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	3.5E-5	cm/cm/°C	
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	293 to 304	°C	
Средняя температура	310 to 321	°C	
Передняя температура	321 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	304 to 327	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
<b>NOTE</b>			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	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

