

## LNP™ THERMOCOMP™ DF002FV compound

10% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

LNP\* Thermocomp\* DX13354 compound is a 10% glass fiber reinforced, impact modified PC resin based LDS material solution with stable plating and RF performance. Good surface aesthetics and wide processing window makes it a good candidate for internal and external parts for Laser Direct Structuring applications.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-102822332		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Гальваническое покрытие		
	Отличный внешний вид		
Используется	Лазерная прямая структура		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	29	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.30	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	3800	MPa	ASTM D638
Tensile Stress (Break)	60.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	4.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)	3600	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	110	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	170	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	700	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	119	°C	ASTM D648

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная		Internal method
1.10 GHz	3.05	Internal method
1.90 GHz	3.05	Internal method
5.00 GHz	3.04	Internal method
Коэффициент рассеивания		Internal method
1.10 GHz	0.014	Internal method
1.90 GHz	0.013	Internal method
5.00 GHz	0.011	Internal method

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Задняя температура	270 - 295	°C
Средняя температура	270 - 295	°C
Передняя температура	270 - 295	°C
Температура сопла	270 - 295	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 295	°C
Температура формы	100 - 120	°C

#### NOTE

- |    |                    |
|----|--------------------|
| 1. | 5.0 mm/min         |
| 2. | Type 1, 5.0 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min         |
| 4. | 1.3 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

