

LNP™ THERMOCOMP™ DF002ER compound

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP THERMOCOMP DF002ER is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber. Added features include Easy Molding, Mold Release.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1002 EM MR

Product reorder name: DF002ER

基本信息

UL 黄卡	E45329-101283854	E45329-101344593	
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
添加剂	脱模		
特性	良好的成型性能		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.27	g/cm ³	ISO 1183
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4000	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	85.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (屈服)	3.6	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ¹	3800	MPa	ISO 178
弯曲应力	135	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 ² (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ³ (23°C)	50	kJ/m ²	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁴			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	143	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	137	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 60°C)	3.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
漏电起痕指数	175	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	V-2		UL 94
3.00 mm	V-1		UL 94
灼热丝易燃指数			IEC 60695-2-12
1.00 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
1.60 mm	850	°C	IEC 60695-2-12
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料筒后部温度	293 到 304	°C	
料筒中部温度	310 到 321	°C	

料筒前部温度	321 到 332	°C
加工(熔体)温度	304 到 327	°C
模具温度	82.2 到 110	°C
背压	0.172 到 0.344	MPa
螺杆转速	30 到 60	rpm
备注		
1.	2.0 mm/min	
2.	80*10*4	
3.	80*10*4	
4.	80*10*4 mm	