

LNP™ THERMOCOMP™ DF004RXP compound

20% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP THERMOCOMP DF004RXP is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber. Some light color grades may have lower impact data than natural and black. Added features include: Mold Release, UL

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF004RXP

Product reorder name: DF004RXP

基本信息

UL 黄卡	E121562-101345271		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量		
添加剂	脱模		
特性	脱模性能良好		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.35	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.20 到 0.40	%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.60 到 0.80	%	ASTM D955
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.13	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	0.17	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	6100	MPa	ASTM D638
--	5730	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	105	MPa	ASTM D638
屈服	105	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	102	MPa	ASTM D638
断裂	104	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	2.9	%	ASTM D638
屈服	3.1	%	ISO 527-2/5
断裂 ⁵	3.3	%	ASTM D638
断裂	3.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	6070	MPa	ASTM D790
-- ⁷	5890	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	163	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	173	MPa	ASTM D790
断裂, 50.0 mm 跨距 ⁹	169	MPa	ASTM D790
断裂弯曲应变 ¹⁰	3.7	%	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			

23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C, Light & White Colors	98	J/m	ASTM D256
23°C, Natural & Black Colors	130	J/m	ASTM D256
23°C ¹¹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	900	J/m	ASTM D4812
23°C ¹²	53	kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Energy at Peak Load	24.5	J	ASTM D3763
--	5.08	J	ISO 6603-2
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹³	141	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ASTM D696
流动: -30 到 30°C	2.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
横向: -30 到 30°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.750 到 3.00 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110	°C	
干燥时间	3.0 到 6.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料筒后部温度	260 到 280	°C	
料筒中部温度	270 到 290	°C	
料筒前部温度	280 到 300	°C	
射嘴温度	285 到 305	°C	
加工(熔体)温度	285 到 310	°C	
模具温度	80.0 到 110	°C	
背压	0.100 到 0.300	MPa	
螺杆转速	50 到 90	rpm	
备注			
1.	50 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	1.3 mm/min		
10.	2 mm/min		
11.	80*10*4		
12.	80*10*4		
13.	80*10*4 mm		