

# LNP™ THERMOCOMP™ DF006ER compound

30% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

## 产品说明

LNP THERMOCOMP DF006ER is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Mold Release.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound DF1006EMMR

Product reorder name: DF006ER

## 基本信息

UL 黄卡	E45329-101344450	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	1.42	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	9000	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	125	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.1	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	7200	MPa	ISO 178
弯曲应力	180	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 <sup>2</sup> (23°C)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>3</sup> (23°C)	40	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 <sup>4</sup>			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	144	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	140	°C	ISO 75-2/ Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	6.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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 |
-