

LNP™ THERMOCOMP™ DX09309 compound

矿物填料

聚碳酸酯

产品说明

LNP* THERMOCOMP* DX09309 is a mineral filled polycarbonate compound with high dielectric constant.

基本信息

填料/增强材料	矿物填料		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	2.23	g/cm ³	ASTM D792
溶化体积流率(MVR) (280°C/2.16 kg)	20.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.65	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.56	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (断裂)	27.0	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	4.2	%	ASTM D638
弯曲模量	2490	MPa	ASTM D790
弯曲强度	60.0	MPa	ASTM D790
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)	68	J/m	ASTM D256
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)	94.0	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动 : -40 到 40°C	6.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向 : -40 到 40°C	6.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
电气性能	额定值		测试方法
介电常数 (1.10 GHz)	8.00		内部方法
耗散因数 (1.10 GHz)	0.010		内部方法
注射	额定值	单位制	
干燥温度	90.0 到 110	°C	
干燥时间	3.0 到 5.0	hr	
料筒后部温度	250 到 280	°C	
料筒中部温度	280 到 320	°C	
料筒前部温度	280 到 320	°C	
射嘴温度	280 到 320	°C	
加工(熔体)温度	280 到 320	°C	
模具温度	90.0 到 120	°C	
背压	1.00 到 5.00	MPa	
螺杆转速	30 到 100	rpm	
备注			
1.	类型 1, 5.0 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		