

# LNP™ COLORCOMP™ 325C compound

聚丁烯对苯二甲酸酯

## 产品说明

LNP\* COLORCOMP\* 325C is a general purpose, unreinforced PBT resin. Added features of this grade include improved processing. Good for applications such as sprinklers, nozzles, pumps, door handles, tank covers, pens and pencils.

Also known as: LNP\* COLORCOMP\* Compound 325

Product reorder name: 325C

基本信息				
UL 黄卡	E121562-102809510			
特性	通用			
用途	把手	泵件	文具	
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792	
特定体积	0.770	cm <sup>3</sup> /g	ASTM D792	
收缩率			内部方法	
流动 <sup>1</sup>	1.5 到 2.3	%	内部方法	
流动 <sup>2</sup>	0.90 到 1.6	%	内部方法	
横向流动 <sup>3</sup>	1.0 到 1.7	%	内部方法	
横向流动 <sup>4</sup>	1.6 到 2.4	%	内部方法	
吸水率			ASTM D570	
24 hr	0.080	%	ASTM D570	
平衡, 23°C	0.34	%	ASTM D570	
室外适用性	f1		UL 746C	
硬度	额定值	单位制	测试方法	
洛氏硬度 (R 级)	117		ASTM D785	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
抗张强度 <sup>5</sup> (屈服)	51.7	MPa	ASTM D638	
伸长率 <sup>6</sup> (断裂)	200	%	ASTM D638	
弯曲模量 <sup>7</sup> (50.0 mm 跨距)	2340	MPa	ASTM D790	
弯曲强度 <sup>8</sup> (屈服, 50.0 mm 跨距)	82.7	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)	53	J/m	ASTM D256	
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	1600	J/m	ASTM D4812	
落锤冲击 <sup>9</sup> (23°C)	40.7	J	ASTM D3029	
热性能	额定值	单位制	测试方法	
载荷下热变形温度			ASTM D648	
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	154	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	54.4	°C	ASTM D648	
线形热膨胀系数 - 流动			ASTM E831	
-40 到 40°C	8.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831	
60 到 138°C	1.4E-4	cm/cm/°C	ASTM E831	
RTI Elec	120	°C	UL 746	
RTI Imp	120	°C	UL 746	
RTI	140	°C	UL 746	
电气性能	额定值	单位制	测试方法	

体积电阻率	> 4.0E+16	ohms cm	ASTM D257
介电强度			ASTM D149
1.60 mm, in Oil	23	kV/mm	ASTM D149
3.20 mm, in Air	16	kV/mm	ASTM D149
3.20 mm, in Oil	16	kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
100 Hz	3.30		ASTM D150
1 MHz	3.10		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
100 Hz	2.0E-3		ASTM D150
1 MHz	0.020		ASTM D150
耐电弧性 <sup>10</sup>	PLC 4		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 1		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	12	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	40 到 80	%	
料筒后部温度	232 到 249	°C	
料筒中部温度	238 到 254	°C	
料筒前部温度	243 到 260	°C	
射嘴温度	238 到 254	°C	
加工(熔体)温度	243 到 260	°C	
模具温度	49 到 77	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	50 到 100	rpm	
排气孔深度	0.013 到 0.025	mm	
备注			
1.	2.3 to 4.6 mm		
2.	0.75 to 2.3 mm		
3.	0.75 to 2.3 mm		
4.	2.3 to 4.6 mm		
5.	类型 1, 50 mm/min		
6.	类型 1, 50 mm/min		
7.	1.3 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	Modified		
10.	钨电极		