

LNP™ COLORCOMP™ 5220UC compound

聚碳酸酯+PBT

产品说明

LNP* COLORCOMP* 5220U is an unreinforced compound based on PBT+PC Alloy. Added features of this grade include: Impact Modified, improved retention of mechanical properties under UV exposure and excellent low temperature impact and chemical resistance.

Also known as: LNP* COLORCOMP* Compound 5220U

Product reorder name: 5220UC

基本信息

UL 黄卡	E121562-102809511		
添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性	耐低温冲击	耐化学性良好
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.21	g/cm ³	ASTM D792
--	1.22	g/cm ³	ISO 1183
特定体积	0.830	cm ³ /g	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/5.0 kg)	16	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (250°C/5.0 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.80 到 1.0	%	内部方法
横向流动 ¹	0.80 到 1.0	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.50	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
室外适用性	f2		UL 746C
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ²	2250	MPa	ASTM D638
-- ³	2250	MPa	ASTM D638
--	2050	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ⁴	53.0	MPa	ASTM D638
屈服	50.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	51.0	MPa	ASTM D638
断裂	50.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁶	4.0	%	ASTM D638
屈服	4.0	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁷	120	%	ASTM D638
断裂	120	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁸	2030	MPa	ASTM D790
-- ⁹	2000	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	80.0	MPa	ISO 178

屈服, 50.0 mm 跨距 ¹⁰	84.0	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ¹¹ (23°C)	55	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-40°C	300	J/m	ASTM D256
-30°C	530	J/m	ASTM D256
23°C	710	J/m	ASTM D256
-30°C ¹²	30	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	50	kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	60.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	107	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	84.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	99.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	75.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	122	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	120	°C	ISO 306/B50
--	125	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
RTI Elec	75.0	°C	UL 746
RTI Imp	75.0	°C	UL 746
RTI	75.0	°C	UL 746
电气性能	额定值		测试方法
耐电弧性 ¹⁶	PLC 5		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 1		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 0		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	50 到 80	%	
料筒后部温度	243 到 266	°C	
料筒中部温度	249 到 271	°C	
料筒前部温度	254 到 277	°C	
射嘴温度	254 到 271	°C	
加工(熔体)温度	260 到 277	°C	
模具温度	66 到 88	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	50 到 80	rpm	
排气孔深度	0.013 到 0.020	mm	
备注			
1.	Tensile Bar		

2.	5.0 mm/min
3.	50 mm/min
4.	类型 1, 50 mm/min
5.	类型 1, 50 mm/min
6.	类型 1, 50 mm/min
7.	类型 1, 50 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	2.0 mm/min
10.	1.3 mm/min
11.	80*10*4 sp=62mm
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4 mm
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)
16.	钨电极