

LNP™ LUBRICOMP™ Lexan_LF0335 compou...

35% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP LUBRICOMP LEXAN_LF0335 compound is a 35% glass fiber, milled glass reinforced PC injection moulding resin with improved wear resistance and reduced friction.

基本信息

| | | | |
|-------------------------------------|------------------------|------------------------|--------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料, 35% 填料按重量 | | |
| 特性 | 耐磨损性良好 | | |
| 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 | 1.47 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 溶化体积流率(MVR) | | | ISO 1133 |
| 260°C/5.0 kg | 11.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 300°C/1.2 kg | 9.00 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 吸水率 | | | ISO 62 |
| 饱和, 23°C | 0.23 | % | ISO 62 |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 0.070 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 7900 | MPa | ISO 527-2/1 |
| 拉伸应力 (断裂) | 85.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂) | 2.5 | % | ISO 527-2/5 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 悬壁梁缺口冲击强度 ¹ | | | ISO 180/1A |
| -30°C | 8.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C | 9.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 无缺口伊佐德冲击强度 ² | | | ISO 180/1U |
| -30°C | 38 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 23°C | 34 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 热变形温度 ³ | | | |
| 0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 | 141 | °C | ISO 75-2/Be |
| 1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距 | 136 | °C | ISO 75-2/Ae |
| 维卡软化温度 | | | |
| -- | 143 | °C | ISO 306/B50 |
| -- | 145 | °C | ISO 306/B120 |
| 线形热膨胀系数 | | | ISO 11359-2 |
| 流动: 23 到 60°C | 2.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 横向: 23 到 60°C | 6.4E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 可燃性 | 额定值 | | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (1.60 mm, Testing by SABIC) | HB | | UL 94 |
| 注射 | 额定值 | 单位制 | |
| 干燥温度 | 120 | °C | |

| | | |
|-----------|-------------|----|
| 干燥时间 | 2.0 到 4.0 | hr |
| 建议的最大水分含量 | 0.020 | % |
| 料斗温度 | 60.0 到 80.0 | °C |
| 料筒后部温度 | 270 到 300 | °C |
| 料筒中部温度 | 280 到 310 | °C |
| 料筒前部温度 | 290 到 320 | °C |
| 射嘴温度 | 280 到 310 | °C |
| 加工(熔体)温度 | 290 到 320 | °C |
| 模具温度 | 80.0 到 120 | °C |
| 备注 | | |
| 1. | 80*10*4 | |
| 2. | 80*10*4 | |
| 3. | 120*10*4 mm | |