

LNP™ THERMOCOMP™ DC0041PQ compour...

碳纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP THERMOCOMP DC0041PQ is a compound based on Polycarbonate resin containing Carbon Fiber. Added feature of this grade is: Flame Retardant.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DC0041PQ

Product reorder name: DC0041PQ

基本信息

UL 黄卡	E121562-101712652		
填料/增强材料	碳纤维增强材料		
特性	阻燃性		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.32	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动：24小时	0.10	%	ASTM D955
横向流动：24小时	0.36	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	21000	MPa	ASTM D638
抗张强度 ² (断裂)	185	MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂)	1.5	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	18000	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (断裂, 50.0 mm 跨距)	260	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	70	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	500	J/m	ASTM D4812
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	10.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm)	86.0	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数			ASTM D696
流动：-30 到 30°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
横向：-30 到 30°C	3.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	70.0	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.050	%	
料筒后部温度	260 到 280	°C	
料筒中部温度	270 到 290	°C	
料筒前部温度	280 到 300	°C	
加工(熔体)温度	275 到 300	°C	
模具温度	60.0 到 85.0	°C	
背压	0.200 到 0.300	MPa	

螺杆转速	30 到 63	rpm
备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	类型 1, 5.0 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	1.3 mm/min	