

LNP™ THERMOCOMP™ DF002FV compound

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP* Thermocomp* DX13354 compound is a 10% glass fiber reinforced, impact modified PC resin based LDS material solution with stable plating and RF performance. Good surface aesthetics and wide processing window makes it a good candidate for internal and external parts for Laser Direct Structuring applications.

基本信息

UL 黄卡	E207780-102822332		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量		
添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性	可电镀	优良外观
用途	Laser Direct Structuring		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.27	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	29	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.30	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.50	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	3800	MPa	ASTM D638
拉伸应力 (断裂)	60.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率 ² (断裂)	4.1	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	3600	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 50.0 mm 跨距)	110	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)	170	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	700	J/m	ASTM D4812
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, 3.20 mm	125	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	119	°C	ASTM D648
电气性能	额定值		测试方法
介电常数			内部方法
1.10 GHz	3.05		内部方法
1.90 GHz	3.05		内部方法
5.00 GHz	3.04		内部方法
耗散因数			内部方法
1.10 GHz	0.014		内部方法
1.90 GHz	0.013		内部方法
5.00 GHz	0.011		内部方法
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	

料筒后部温度	270 到 295	°C
料筒中部温度	270 到 295	°C
料筒前部温度	270 到 295	°C
射嘴温度	270 到 295	°C
加工(熔体)温度	270 到 295	°C
模具温度	100 到 120	°C
备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	