

LNP™ THERMOCOMP™ DF004 compound

20% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP THERMOCOMP DF004 is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1004

Product reorder name: DF004

基本信息

UL 黄卡	E121562-101282746	E121562-101344533		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量			
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值		单位制	测试方法
比重	1.35		g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
收缩率				
流动: 24小时	0.20		%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.50		%	ASTM D955
垂直流动方向: 24小时	0.45		%	ISO 294-4
流动方向: 24小时	0.20		%	ISO 294-4
吸水率 (24 hr, 50% RH)	0.10		%	ASTM D570
机械性能	额定值		单位制	测试方法
拉伸模量				
-- ¹	5520		MPa	ASTM D638
--	5940		MPa	ISO 527-2/1
抗张强度 ² (断裂)	91.7		MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂)	9.5		%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	5520		MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (断裂, 50.0 mm 跨距)	148		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	130		J/m	ASTM D256
23°C ⁶	8.5		kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击				
23°C	960		J/m	ASTM D4812
23°C ⁷	59		kJ/m ²	ISO 180/1U
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, 3.20 mm	144		°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	139		°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁸	141		°C	ISO 75-2/Af
注射	额定值		单位制	
干燥温度	121		°C	
干燥时间	4.0		hr	
建议的最大水分含量	0.020		%	
料筒后部温度	293 到 304		°C	
料筒中部温度	310 到 321		°C	

料筒前部温度	321 到 332	°C
加工(熔体)温度	304 到 327	°C
模具温度	82.2 到 110	°C
背压	0.172 到 0.344	MPa
螺杆转速	30 到 60	rpm
备注		
1.	50 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	
6.	80*10*4	
7.	80*10*4	
8.	80*10*4 mm	