

LNP™ THERMOCOMP™ DF006 compound

玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP THERMOCOMP DF006 is a compound based on Polycarbonate resin containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DF-1006

Product reorder name: DF006

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, 30% 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				
--	1.45		g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
--	1.44		g/cm ³	ASTM D792
吸水率				
24 hr, 50% RH	0.070		%	ASTM D570
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 ¹	8640		MPa	ASTM D638
抗张强度				
断裂 ²	114		MPa	ASTM D638
断裂	114		MPa	ISO 527-2/5
伸长率				
屈服 ³	2.7		%	ASTM D638
断裂 ⁴	3.2		%	ASTM D638
断裂	7.5		%	ISO 527-2/5
弯曲模量				
50.0 mm 跨距 ⁵	8230		MPa	ASTM D790
-- ⁶	7870		MPa	ISO 178
弯曲强度 ⁷ (断裂, 50.0 mm 跨距)	149		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	140		J/m	ASTM D256
23°C ⁸	14		kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击				
23°C	910		J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	57		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
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁰	145		°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	140		°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹	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.	类型 1, 5.0 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	80*10*4 mm