

LNP™ THERMOCOMP™ DF0081PI compounc

玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LNP THERMOCOMP DF0081PI is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: High Modulus, good flatness, Non-Brominated & Non-Chlorinated Flame Retardant.

基本信息

UL 黄卡	E207780-101343768		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
特性	Chlorine Free	无溴	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	1.54	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			内部方法
流动	0.40	%	内部方法
横向流动	0.41	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	12700	MPa	ASTM D638
--	12500	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 ²	130	MPa	ASTM D638
断裂	123	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 ³	1.8	%	ASTM D638
断裂	1.7	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁴	10000	MPa	ASTM D790
-- ⁵	10800	MPa	ISO 178
弯曲强度 ⁶ (断裂, 50.0 mm 跨距)	170	MPa	ASTM D790
断裂弯曲应变 ⁷	1.9	%	ISO 178
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	81	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	260	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	22	kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load)	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			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁰	102	°C	ISO 75-2/Af
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110	°C	

干燥时间	3.0 到 6.0	hr
建议的最大水分含量	0.020	%
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
射嘴温度	285 到 305	°C
加工(熔体)温度	285 到 310	°C
模具温度	80.0 到 110	°C
背压	0.100 到 0.300	MPa
螺杆转速	50 到 90	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.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm