

# LNP™ THERMOCOMP™ DX06313I compound

30% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

DX06313I is 30% glass fiber reinforced, impact modified polycarbonate resin. High flow and good ductility.

## 基本信息

UL 黄卡	E207780-100120256		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性	流动性高	延展性
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.42	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/5.0 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/5.0 kg)	22.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.30 到 0.50	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.40	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	7900	MPa	ASTM D638
--	8300	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 <sup>2</sup>	105	MPa	ASTM D638
断裂	115	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 <sup>3</sup>	2.7	%	ASTM D638
断裂	2.6	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>4</sup>	7500	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	7200	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	175	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	170	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 <sup>7</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 <sup>8</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	160	J/m	ASTM D256

-30°C <sup>9</sup>	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>10</sup>	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>11</sup>			ISO 180/1U
-30°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C	54	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	25.0	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	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	136	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	142	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 <sup>13</sup>
--	143	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	48	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	40 到 60	%	
料筒后部温度	288 到 310	°C	
料筒中部温度	299 到 321	°C	
料筒前部温度	310 到 332	°C	
射嘴温度	304 到 327	°C	
加工(熔体)温度	310 到 332	°C	
模具温度	82.2 到 116	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	40 到 70	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm	
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.	2.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	80*10*3 sp=62mm		
8.	80*10*3 sp=62mm		
9.	80*10*3		
10.	80*10*3		
11.	80*10*3		
12.	80*10*4 mm		
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		