

# LNP™ THERMOCOMP™ DX07350 compound

玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

LEXAN® DX07350 resin is a glass filled, Non-brominated & Non-chlorinated flame retardant polycarbonate. High stiffness and good flow.

## 基本信息

UL 黄卡	E207780-101358100		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
特性	Chlorine Free 阻燃性	刚性,高	良好的流动性 无溴
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.29	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (280°C/2.16 kg)	21.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.35 到 0.45	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.090	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
硬度	额定值	单位制	测试方法
Pencil Hardness			ASTM D3363
-- <sup>1</sup>	F		ASTM D3363
-- <sup>2</sup>	HB		ASTM D3363
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>3</sup>	4700	MPa	ASTM D638
--	4800	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>4</sup>	65.0	MPa	ASTM D638
屈服	68.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 <sup>5</sup>	55.0	MPa	ASTM D638
断裂	54.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 <sup>6</sup>	4.0	%	ASTM D638
屈服	3.8	%	ISO 527-2/5
断裂 <sup>7</sup>	5.0	%	ASTM D638
断裂	4.8	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	4200	MPa	ASTM D790
-- <sup>9</sup>	4600	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	120	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>10</sup>	116	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>11</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	3.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

23°C	3.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 <sup>12</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	61	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度			
-30°C	35	J/m	ASTM D256
23°C	42	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>13</sup>	4.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>14</sup>	4.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>15</sup>			ISO 180/1U
-30°C	47	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	11.0	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	102	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>16</sup>	104	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	112	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 <sup>17</sup>
--	109	°C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动: -40 到 40°C	3.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm, Testing by SABIC)	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	60.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	250 到 280	°C	
料筒中部温度	260 到 290	°C	
料筒前部温度	270 到 300	°C	
射嘴温度	270 到 290	°C	
加工(熔体)温度	270 到 300	°C	
模具温度	60.0 到 100	°C	
备注			
1.	0.5 kgf		
2.	1 kgf		
3.	5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	类型 1, 5.0 mm/min		
7.	类型 1, 5.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	2.0 mm/min		
10.	1.3 mm/min		
11.	80*10*3 sp=62mm		
12.	80*10*3 sp=62mm		

---

13.	80*10*3
14.	80*10*3
15.	80*10*3
16.	80*10*4 mm
17.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)

---