

LNP™ THERMOCOMP™ PCAF04FRHH compo...

20% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

LNP* THERMOCOMP* PCAF04FRHH is a 20 % glass reinforced PC+ABS blend without chlorinated or brominated flame retardants. LNP* THERMOCOMP* complies with the material requirements as specified in TCO'99 and Blue Angel ecolabels.

基本信息

UL 黄卡	E45329-101284052		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.32	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (260°C/5.0 kg)	8.50	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动	0.20 到 0.40	%	内部方法
横向流动	0.30 到 0.50	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	6200	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	85.0	MPa	ISO 527-2/5
弯曲模量 ¹	5800	MPa	ISO 178
弯曲应力	130	MPa	ISO 178
断裂弯曲应变 ²	2.5	%	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 ³ (23°C)	23	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁴ (1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距)	118	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度	130	°C	ISO 306/B120
电气性能	额定值	单位制	测试方法
漏电起痕指数	150	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.50 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (1.50 mm)	825	°C	IEC 60695-2-13
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	°C	
干燥时间	2.0 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	200 到 230	°C	
料筒中部温度	220 到 260	°C	
料筒前部温度	230 到 270	°C	
射嘴温度	220 到 260	°C	
加工(熔体)温度	230 到 270	°C	

模具温度	50.0 到 70.0	°C
备注		
1.	2.0 mm/min	
2.	2 mm/min	
3.	80*10*4	
4.	120*10*4 mm	