

# LNP™ VERTON™ NV0041EV\_GY7E147 comp...

20% 长玻璃纤维

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

Preliminary data for 20% long fiber single pellet non-halogen FR color filled PC/ABS

## 基本信息

填料/增强材料	长玻璃纤维, 20% 填料按重量		
特性	无卤	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	1.37	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.060 到 0.26	%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.34 到 0.54	%	ASTM D955
吸水率			
24 hr	0.083	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	0.11	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	7640	MPa	ASTM D638
--	7040	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	99.1	MPa	ASTM D638
屈服	105	MPa	ISO 527-2/5
断裂 <sup>3</sup>	99.1	MPa	ASTM D638
断裂	105	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	1.6	%	ASTM D638
屈服	1.7	%	ISO 527-2/5
断裂 <sup>5</sup>	1.6	%	ASTM D638
断裂	1.7	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	8190	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	7250	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	141	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	139	MPa	ASTM D790
断裂, 50.0 mm 跨距 <sup>9</sup>	139	MPa	ASTM D790
断裂弯曲应变 <sup>10</sup>	1.9	%	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			
-40°C	190	J/m	ASTM D256
23°C	150	J/m	ASTM D256
-40°C <sup>11</sup>	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>12</sup>	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

无缺口悬臂梁冲击			
-40°C	330	J/m	ASTM D4812
23°C	300	J/m	ASTM D4812
-40°C <sup>13</sup>	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C <sup>14</sup>	21	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	8.68	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	89.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>15</sup>	90.0	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动: -40 到 40°C	2.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: -40 到 40°C	5.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.55 mm)	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	50.0 到 60.0	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
料筒后部温度	205 到 235	°C	
料筒中部温度	210 到 245	°C	
料筒前部温度	215 到 245	°C	
加工(熔体)温度	220 到 255	°C	
模具温度	35.0 到 65.0	°C	
背压	0.150 到 0.300	MPa	
螺杆转速	12 到 40	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.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	1.3 mm/min		
10.	2 mm/min		
11.	80*10*4		
12.	80*10*4		
13.	80*10*4		
14.	80*10*4		
15.	80*10*4 mm		