

Infino LS-3104G

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SAMSUNG SDI CO., LTD.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

High-impact resistant PC/GF material with 10% GF reinforcement for LCD BLF

基本信息			
黄卡信息	E115797-520431		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
特性	抗撞击性,高		
用途	电气/电子应用领域		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.25	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (250°C/10.0 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
收缩率			
流动 : 3.20 mm	0.36 到 0.44	%	ASTM D955
横向流动 : 3.20 mm	0.33 到 0.40	%	ASTM D955
垂直流动方向 : 3.20 mm	0.33 到 0.40	%	ISO 2577
流动方向 : 3.20 mm	0.36 到 0.44	%	ISO 2577
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	121		ISO 2039-2
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	3300	MPa	ASTM D638
抗张强度			
屈服 ²	78.0	MPa	ASTM D638
屈服	80.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	77.0	MPa	ASTM D638
伸长率 ⁴ (断裂)	5.0	%	ASTM D638
弯曲模量			
-- ⁵	3700	MPa	ASTM D790
-- ⁶	3800	MPa	ISO 178
弯曲强度			
-- ⁷	140	MPa	ASTM D790
-- ⁸	130	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C, 3.18 mm	79	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	59	J/m	ASTM D256
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, 6.40 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm	135	°C	ISO 75-2/A

注射	额定值	单位制
干燥温度		
--	120	°C
热风干燥机	120	°C
干燥时间		
--	4.0 到 6.0	hr
热风干燥机	2.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.050	%
料筒后部温度	240 到 250	°C
料筒中部温度	260 到 270	°C
料筒前部温度	280 到 290	°C
射嘴温度	290	°C
模具温度	80.0 到 100	°C
注塑压力	68.6 到 226	MPa
背压	0.490 到 1.96	MPa
螺杆转速	50 到 150	rpm

备注	
1.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	5.0 mm/min
4.	5.0 mm/min
5.	2.8 mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	2.8 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	Thickness: 4 mm