

LNP™ LUBRILOY™ D2000I compound

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

产品说明

LNP LUBRILOY D2000I is a compound based on Polycarbonate resin containing Proprietary Lubricant. Added features of this material include: Wear Resistant, High Impact.
Also known as: LNP* LUBRILOY* Compound D-HI
Product reorder name: D2000I

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

基本信息

黄卡信息	E121562-101283871		
添加剂	润滑剂		
特性	抗撞击性,高	耐磨损性良好	润滑
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

比重	1.17	g/cm³	ASTM D792
----	------	-------	-----------

机械性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

抗张强度			ASTM D638
------	--	--	-----------

屈服	49.6	MPa	ASTM D638
----	------	-----	-----------

断裂	54.5	MPa	ASTM D638
----	------	-----	-----------

伸长率			ASTM D638
-----	--	--	-----------

屈服	5.6	%	ASTM D638
----	-----	---	-----------

断裂	130	%	ASTM D638
----	-----	---	-----------

弯曲模量	1860	MPa	ASTM D790
------	------	-----	-----------

弯曲强度	68.9	MPa	ASTM D790
------	------	-----	-----------

摩擦系数			ASTM D3702 Modified
------	--	--	---------------------

与自身 - 动态	0.32		ASTM D3702 Modified
----------	------	--	---------------------

与自身 - 静态	0.22		ASTM D3702 Modified
----------	------	--	---------------------

磨损因数 - Washer	35.0	10 ⁻¹⁰ in ^{^5} -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
---------------	------	--	---------------------

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	540	J/m	ASTM D256
-------	-----	-----	-----------

23°C	780	J/m	ASTM D256
------	-----	-----	-----------

-40°C ¹	43	kJ/m²	ISO 180/1A
--------------------	----	-------	------------

无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	1800	J/m	ASTM D4812
-----------------	------	-----	------------

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)	120	°C	ASTM D648
----------------------------------	-----	----	-----------

线形热膨胀系数			
---------	--	--	--

流动 : -40 到 40°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
-----------------	--------	----------	-----------

流动 : -40 到 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
-----------------	--------	----------	-------------

横向 : -40 到 40°C	1.4E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
-----------------	--------	----------	-----------

横向：-40 到 40℃	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	100	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料筒后部温度	293 到 304	°C	
料筒中部温度	299 到 310	°C	
料筒前部温度	304 到 316	°C	
加工(熔体)温度	304 到 316	°C	
模具温度	65.6 到 93.3	°C	
背压	0.172 到 0.344	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	
备注			
1.	80*10*4		