

LNP™ LUBRICOMP™ DP003EH

compound

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics

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

LNP* LUBRICOMP* DP003EH is a compound based on Polycarbonate resin containing 15% PTFE/Silicone. Added features of this material include: Easy Molding, Wear Resistant, Healthcare. Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DL-4530 EM HC

Product reorder name: DP003EH

基本信息			
添加剂	PTFE+硅酮润滑剂 (15%)		
特性	良好的成型性能	耐磨损性良好	润滑
用途	医疗/护理用品		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.26	g/cm³	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动：24小时	0.60 到 0.90	%	ASTM D955
横向流动：24小时	0.70 到 1.0	%	ASTM D955
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.13	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	0.19	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	2030	MPa	ASTM D638
--	2010	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服	40.7	MPa	ASTM D638
屈服 ²	49.0	MPa	ASTM D638
屈服	48.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂	46.2	MPa	ASTM D638
断裂 ³	43.0	MPa	ASTM D638
断裂	46.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服	5.0	%	ASTM D638
屈服 ⁴	5.9	%	ASTM D638
屈服	5.7	%	ISO 527-2/5
断裂	17	%	ASTM D638
断裂 ⁵	49	%	ASTM D638
断裂	120	%	ISO 527-2/5

弯曲模量			
--	2060	MPa	ASTM D790
50.0 mm 跨距 ⁶	2100	MPa	ASTM D790
-- ⁷	1930	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	77.9	MPa	ASTM D790
--	61.0	MPa	ISO 178
摩擦系数			
			ASTM D3702 Modified
与自身 - 动态	0.29		ASTM D3702 Modified
与自身 - 静态	0.16		ASTM D3702 Modified
磨损因数			
			ASTM D3702 Modified
Ring	-0.300	10 ⁻¹⁰ in ^{^5} -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Washer	28.0	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			
23°C	470	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	41	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	1500	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	170	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Total Energy	29.7	J	ASTM D3763
--	20.5	J	ISO 6603-2
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁰	140	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	128	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹	127	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			
			ASTM D696
流动：-30 到 30°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
横向：-30 到 30°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°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	304 到 316	°C	
料筒前部温度	310 到 321	°C	
加工(熔体)温度	299 到 316	°C	
模具温度	82.2 到 110	°C	
背压	0.172 到 0.344	MPa	

螺杆转速	30 到 60	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.	80*10*4	
9.	80*10*4	
10.	80*10*4 mm	
11.	80*10*4 mm	