

# LNP™ LUBRICOMP™ DL0039EF

## 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\* DL-0039EF is a compound based on Polycarbonate resin containing 15%

PTFE. Characteristics of this grade include: Flame Retardant, Wear Resistant.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound DL-4030 FR

Product reorder name: DL0039EF

### 基本信息

添加剂	PTFE润滑剂 (15%)		
特性	耐磨损性良好	润滑	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			ASTM D792
--	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.10 到 0.30	%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.60 到 0.80	%	ASTM D955
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.11	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	0.18	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	2210	MPa	ASTM D638
--	2090	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	53.0	MPa	ASTM D638
屈服	52.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 <sup>3</sup>	44.0	MPa	ASTM D638
断裂	44.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	5.4	%	ASTM D638
屈服	5.5	%	ISO 527-2/5
断裂 <sup>5</sup>	22	%	ASTM D638
断裂	27	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	2240	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2100	MPa	ISO 178

弯曲应力	77.0	MPa	ISO 178
摩擦系数			ASTM D3702 Modified
与自身 - 动态	0.35		ASTM D3702 Modified
与自身 - 静态	0.18		ASTM D3702 Modified
磨损因数			ASTM D3702 Modified
Ring	0.00	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Washer	6.00	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
<b>冲击性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
悬壁梁缺口冲击强度 <sup>8</sup> (23°C)	140	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>9</sup> (23°C)	1700	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Total Energy	36.0	J	ASTM D3763
--	35.0	J	ISO 6603-2
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	137	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>10</sup>	137	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	126	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>11</sup>	125	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ASTM D696
流动: -30 到 30°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
横向: -30 到 30°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
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	
<b>备注</b>			
1.	5.0 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

---