

LNP™ LUBRICOMP™ DFL34

compound

20% 玻璃纤维增强材料

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* DFL34 is a compound based on Polycarbonate resin containing 20% Glass Fiber, 15% PTFE. Added feature of this material is: Wear Resistant.
Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DFL-4034
Product reorder name: DFL34

基本信息			
黄卡信息	E121562-101344537		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,20% 填料按重量		
添加剂	PTFE润滑剂 (15%)		
特性	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	1.46	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
收缩率			
流动：24小时	0.20 到 0.40	%	ASTM D955
横向流动：24小时	0.30 到 0.60	%	ASTM D955
垂直流动方向：24小时	0.30 到 0.50	%	ISO 294-4
流动方向：24小时	0.20 到 0.40	%	ISO 294-4
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.11	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	0.16	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	6870	MPa	ASTM D638
--	6510	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	97.0	MPa	ASTM D638
屈服	2.90	MPa	ISO 527-2/5
屈服	94.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ³	95.9	MPa	ASTM D638
断裂	89.6	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	2.9	%	ASTM D638
屈服	2.9	%	ISO 527-2/5
断裂 ⁵	3.3	%	ASTM D638

断裂	3.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	4910	MPa	ASTM D790
-- ⁷	6020	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	143	MPa	ASTM D790
--	153	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	144	MPa	ASTM D790
摩擦系数			ASTM D3702 Modified
与自身 - 动态	0.52		ASTM D3702 Modified
与自身 - 静态	0.67		ASTM D3702 Modified
磨损因数 - Washer	76.5	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	170	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	16	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	780	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	48	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Energy at Peak Load	22.5	J	ASTM D3763
--	7.50	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	147	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹	147	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	143	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	144	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动：-40 到 40°C	2.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
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	310 到 321	°C	
料筒前部温度	321 到 332	°C	
加工(熔体)温度	304 到 327	°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.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	80*10*4 mm