

LNP™ LUBRICOMP™ DFL36E

compound

玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

SABIC Innovative Plastics Europe

产品说明

LNP LUBRICOMP DFL36E is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber, PTFE. Added features include; Internally Lubricated, Easy Molding.
Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DFL-4036 EM
Product reorder name: DFL36E

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			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
添加剂	PTFE润滑剂		
特性	良好的成型性能	润滑	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.55	g/cm³	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.16	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.11	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	8400	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	118	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ¹	8100	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²			ISO 178
-- ³	176	MPa	ISO 178
-- ⁴	177	MPa	ISO 178
断裂弯曲应变 ⁵	2.9	%	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 ⁶ (23°C)	11	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ⁷ (23°C)	45	kJ/m²	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁸ (1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)	138	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动 : 23 到 60°C	2.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 60°C	7.6E-5	cm/cm/°C	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.	2.0 mm/min	
2.	2.0 mm/min	
3.	Break	
4.	Yield	
5.	2 mm/min	
6.	80*10*4	
7.	80*10*4	
8.	80*10*4 mm	