

LNP™ THERMOCOMP™ DB008ERP

compound

40% 玻璃珠
聚碳酸酯
SABIC Innovative Plastics

产品说明

LNP THERMOCOMP DB008ERP is a compound based on Polycarbonate resin containing 40% Glass Bead. Added features of this material include: Easy Molding, Mold Release.
Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound DB-1008 EM MR
Product reorder name: DB008ERP

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	E121562-101357446		
填料/增强材料	玻璃珠,40% 填料按重量		
添加剂	脱模		
特性	良好的成型性能		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.33	g/cm³	ASTM D792
收缩率			
流动：24小时	0.70	%	ASTM D955
横向流动：24小时	0.70	%	ASTM D955
垂直流动方向：24小时	0.73	%	ISO 294-4
流动方向：24小时	0.67	%	ISO 294-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	3960	MPa	ASTM D638
抗张强度 (断裂)	42.7	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.2	%	ASTM D638
弯曲模量	3840	MPa	ASTM D790
弯曲强度	75.8	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	43	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	400	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)	133	°C	ASTM D648
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	