

Lupoy® SC1004AU

聚碳酸酯

LG Chem Ltd.

产品说明

Description
High Impact, High Flow, Good Weatherability
Application
Electric & Electronic Housing

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	E302314-530035	E67171-318084	E248280-533907
特性	抗撞击性,高	流动性高	耐气候影响性能良好
用途	电气/电子应用领域		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	ASTM D955

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	118		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服, 3.20 mm)	54.9	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	130	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	2110	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 3.20 mm)	89.2	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 ⁵			ASTM D256
-30°C	290	J/m	ASTM D256
23°C	590	J/m	ASTM D256

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, 6.40 mm)	125	°C	ASTM D648
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.700 mm)	HB	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	100 到 110	°C
干燥时间	3.0 到 5.0	hr
Minimum Moisture Content	0.020	%
料筒后部温度	275 到 290	°C

料筒中部温度	280 到 295	°C
料筒前部温度	290 到 300	°C
射嘴温度	285 到 300	°C
加工(熔体)温度	285 到 300	°C
模具温度	80.0 到 100	°C
背压	0.981 到 3.92	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm

备注		
1.	50 mm/min	
2.	50 mm/min	
3.	10 mm/min	
4.	10 mm/min	
5.	3.2 mm 缺口深度	