

LNP™ THERMOCOMP™ DX10313 compound

50% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

产品说明

DX10313 is high modulus polycarbonate, 50% glass filled, with balanced flow and impact strength

基本信息			
UL 黄卡	E207780-102010576		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量		
特性	抗撞击性,良好	良好的流动性	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.61	g/cm ³	ASTM D792
溶化体积流率(MVR) (300°C/5.0 kg)	18.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.050 到 0.15	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.10 到 0.25	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	14300	MPa	ASTM D638
--	14100	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 ²	154	MPa	ASTM D638
断裂	152	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 ³	2.3	%	ASTM D638
断裂	2.2	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
--	12200	MPa	ASTM D790
-- ⁴	11900	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	222	MPa	ASTM D790
--	206	MPa	ISO 178
--	207	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	16	kJ/m ²	ISO 179/2C
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	43	kJ/m ²	ISO 179/2U
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	170	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	670	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 (0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm)	128	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动 : -40 到 40°C	1.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向 : -40 到 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
注射	额定值	单位制	

干燥温度	90.0 到 110	°C
干燥时间	3.0 到 5.0	hr
料筒后部温度	250 到 280	°C
料筒中部温度	280 到 320	°C
料筒前部温度	280 到 320	°C
射嘴温度	280 到 320	°C
加工(熔体)温度	280 到 320	°C
模具温度	90.0 到 120	°C
背压	1.00 到 5.00	MPa
螺杆转速	30 到 100	rpm
备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	类型 1, 5.0 mm/min	
4.	2.0 mm/min	