

货源充足PC韩国LGLD7750

产品名称	货源充足PC韩国LGLD7750
公司名称	苏州汇达塑塑化进出口有限公司
价格	.15/千克
规格参数	品牌:韩国LG 型号:LD7750 产地:韩国
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城D区16号
联系电话	18260221869

产品详情

聚碳酸酯性能：

聚碳酸酯树脂通过共聚，共混，增强等途径发展了很多改性品种。

聚碳酸酯树脂与聚烯烃共混后，具有更高的冲击韧性，耐沸水性和耐老化性能

，熔融粘度和注射温度降低，因而易于加工成形。聚碳酸酯与此20~40%的ABS树脂共混后，具有优良的综合性能，它既有聚碳酸酯树脂的高机械强度和耐热性，又具有ABS的流动性好，便于加工的特点，各项性能指标大都介于聚碳酸酯和ABS之间。

聚碳酸酯主要用于生产工业制品，用来代替金属及其它合金，

在机械工业上作耐冲击及高强度的零部件。玻璃纤维增强聚碳酸酯具有类似金属的特性，可代替铜，锌，铝等压铸件。

聚碳酸酯可以进行注射成形，挤出成形，吹塑成形，旋转成形，

真空成形和溶剂铸造膜片等技术。制件还可以机械加工，常温冲孔，锯切及焊接和粘合。

聚碳酸酯树脂的注射成形，一般采用螺杆式注射机进行。

料筒温度：250~320

注射压力：50 ~ 80MPa

模具温度：85~120

螺杆转速：40 ~ 60次/min

成品热处理：先在100 ~ 105 的烘箱中烘烤10分钟，
然后在120 ~ 125 再烘烤30分钟，自然冷却到常温即可。

用途：

电子电器部件PC、粘ABS专用PC、薄壁制品PC、汽车部件PC、食品包装PC、家电部件PC、薄膜PC、纤维PC、管材PC、医用PC

加工级别：

嵌段共聚注塑PC、板材级PC、电镀PC、喷涂PC、挤出PC、注塑PC、合金PC、吹塑PC、其它PC。

Lumiplas LD7750

聚碳酸酯

LG Chem Ltd.

产品说明:

DescriptionLight diffusionApplication(LED) Lamp Cover, Signboard, Lighting decoration of electronic device

描述 光的漫射

应用程序 (LED)灯罩、招牌、照明装饰的电子设备

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Technical Datasheet (English)

搜索 UL 黄卡

LG Chem Ltd.

Lumiplas

供货地区

北美洲拉丁美洲欧洲亚太地区

特性

Good Light Diffusion

光扩散材料

用途

Lighting Applications电气/电子应用领域照明漫射器照明装置

加工方法

挤出注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.20

g/cm

ASTM D792

熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)

11

g/10 min

ASTM D1238

收缩率 - 流动 (3.20 mm)

0.50 到 0.80

%

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 2 (断裂, 3.20 mm)

61.8

MPa

ASTM D638

伸长率 2 (断裂, 3.20 mm)

> 100

%

ASTM D638

弯曲模量 3 (6.40 mm)

2260

MPa

ASTM D790

弯曲强度 3 (屈服, 6.40 mm)

93.2

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 (23 ° C, 3.20 mm)

780

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)

130

° C

ASTM D648

线形热膨胀系数 - 流动

6.8E-5

cm/cm/ ° C

ASTM D696

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

UL 94

0.800 mm

V-2

1.60 mm

V-2

补充信息

额定值

单位制

测试方法

Transparency (1.00 mm)

77

%

JIS K7361

注射

额定值

单位制

干燥温度

100 到 200

° C

干燥时间

3.0 到 4.0

hr

Minimum Moisture Content

0.020

%

料筒后部温度

260 到 280

° C

料筒中部温度

280 到 300

° C

料筒前部温度

290 到 310

° C

射嘴温度

290 到 310

° C

加工（熔体）温度

300 到 320

° C

模具温度

80.0 到 120

° C

背压

0.981 到 3.92

MPa

螺杆转速

40 到 70

rpm

挤出

额定值

单位制

干燥温度

100 到 120

° C

干燥时间

3.0 到 4.0

hr

料筒1区温度

260 到 280

° C

料筒2区温度

270 到 300

° C

料筒3区温度

270 到 300

° C

料筒4区温度

270 到 300

° C

接头温度

280 到 300

° C

熔体温度

300 到 320

° C

口模温度

260 到 295

° C