

LNP™ THERMOCOMP™ OCF62E compound

10% углеродное волокно; 30% стекловолокно

Branched Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP OCF62E is a compound based on PPS-Branched resin containing 10% Carbon Fiber, 30% Glass Fiber. Added feature of this material includes: Easy Molding

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound OCF-1008 EM

Product reorder name: OCF62E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Разветвленная полимерная структура Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.66	g/cm ³	ISO 1183, ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.70 to 1.0	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	30300	MPa	ASTM D638
--	28600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	157	MPa	ASTM D638
Yield	133	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	157	MPa	ASTM D638
Break	133	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	0.74	%	ASTM D638
Yield	0.56	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	0.74	%	ASTM D638
Break	0.56	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	19100	MPa	ASTM D790

-- ⁷	20600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	46.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	206	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	206	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	63	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	260	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	14	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	280	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	281	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	267	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	268	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.0E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 60°C	1.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	4.6E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 60°C	4.6E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	304 to 316	°C	
Средняя температура	321 to 332	°C	
Передняя температура	332 to 343	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 321	°C	
Температура формы	138 to 166	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	Type I, 5.0 mm/min		
5.	Type I, 5.0 mm/min		

6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	80*10*4 mm

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

