

## LNP™ THERMOCOMP™ TF002 compound

10% стекловолокно

Polyurethane

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP TF002 is a compound based on Polyurethane resin containing 10% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound TF-1002

Product reorder name: TF002

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Across Flow : 24 hr	0.70 to 0.90	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.40	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.61	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	1460	MPa	ASTM D638
--	1270	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	42.0	MPa	ASTM D638
Yield	43.0	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>3</sup>	38.0	MPa	ASTM D638
Break	40.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	33	%	ASTM D638
Yield	34	%	ISO 527-2/5
Break <sup>5</sup>	53	%	ASTM D638
Break	55	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	908	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	958	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	26.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	330	J/m	ASTM D256
23°C <sup>8</sup>	31	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1200	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>9</sup>	130	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	29.0	J	ASTM D3763
--	24.0	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	152	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	148	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	67.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>11</sup>	61.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	8.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.7E-4	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	93.0 to 104	°C
Время сушки	2.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%
Задняя температура	193 to 210	°C
Средняя температура	193 to 216	°C
Передняя температура	199 to 221	°C
Температура сопла	204 to 227	°C
Температура обработки (расплава)	210	°C
Температура формы	16.0 to 43.0	°C
Back Pressure	0.170 to 0.340	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.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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

