

LNP™ VERTON™ UX03320 compound

Фирменная

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON UX03320 is a compound based on Polyphthalamide resin containing proprietary fillers. Added feature of this grade is: Structural.

Also known as: LNP* VERTON* Compound PDX-U-03320

Product reorder name: UX03320

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101284449		
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Используется	Детали конструкции		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.63	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.050 to 0.10	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.080 to 0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.15	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.060	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.20	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Длина спирального потока			Internal Method
1.00 mm	30.0		
3.00 mm	70.0		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	18200	MPa	ASTM D638
--	20300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	220	MPa	ASTM D638
Break	200	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	1.9	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	18000	MPa	ASTM D790
-- ²	17700	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	300	MPa	ASTM D790
--	360	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	300	J/m	ASTM D256
23°C ³	38	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	800	J/m	ASTM D4812
23°C ⁴	70	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	15.0	J	ASTM D3763
--	19.0	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	275	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	1.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	316 to 327	°C	
Средняя температура	321 to 332	°C	
Передняя температура	332 to 343	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 332	°C	
Температура формы	138 to 166	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4		
5.	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

