

LNP™ THERMOCOMP™ 9X02841 compound

Фирменная

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 9X02841 is a PBT/Polycarbonate blend containing proprietary fillers.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-02841

Product reorder name: 9X02841

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.090	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.14	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5120	MPa	ASTM D638
--	4880	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	83.0	MPa	ASTM D638
Yield	80.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	83.0	MPa	ASTM D638
Break	80.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.8	%	ASTM D638
Yield	2.6	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	2.8	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	4600	MPa	ASTM D790
-- ⁷	4480	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	115	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	127	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	123	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	78	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	7.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	520	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	31	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	16.8	J	ASTM D3763
--	4.50	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	140	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	115	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	115	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	4.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.3E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 to 232	°C	
Средняя температура	243 to 254	°C	
Передняя температура	260 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 to 266	°C	
Температура формы	82.2 to 98.9	°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



WeChat