

LNP™ LUBRICOMP™ KP004XXP compound

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* KP004XXP is a compound based on Acetal Copolymer resin containing 20% PTFE/Silicone. Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound KL-4540

Product reorder name: KP004XXP

Главная Информация			
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (20%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	2.1 to 2.9	%	
Across Flow : 24 hr	2.1 to 2.9	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.18	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.43	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	1830	MPa	ASTM D638
--	2020	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	43.3	MPa	ASTM D638
Yield	39.0	MPa	ISO 527-2
Break	43.4	MPa	ASTM D638
Break	39.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	14	%	ASTM D638
Yield	22	%	ISO 527-2
Break	30	%	ASTM D638
Break	43	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2030	MPa	ASTM D790

--	2080	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	63.1	MPa	ASTM D790
--	60.9	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.25		
vs. Itself - Static	0.14		
Коэффициент износа-Шайба			
	9.00	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	620	J/m	ASTM D4812
23°C ³	42	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	3.90	J	ASTM D3763
--	1.06	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	87.2	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	79.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	177 to 188	°C	
Средняя температура	193 to 204	°C	
Передняя температура	210 to 221	°C	
Температура обработки (расплава)	199 to 216	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		

4.

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

