

LNP™ LUBRICOMP™ Noryl_NWR5810 compound

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP NORYL_NWR5810 compound is a 10% PTFE filled PPE+PS. High flow and good impact. Applications requiring wear resistance/lubricity. Electronics.

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая износостойкость		
	Высокий поток		
	Смазка		
Используется	Электрическое/электронное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)		
	Flexural DMA (ASTM D4065)		
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)		
	Ножницы DMA (ASTM D4065)		
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)		
	Усталость при растяжении		
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)		
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)		
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	5.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.55 to 0.70	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.45 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2170	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	39.3	MPa	
Break	37.9	MPa	

Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	2.8	%	
Break	55	%	
Флекторный модуль			ASTM D790
50.0 mm Span ⁴	2070	MPa	
100 mm Span ⁵	2000	MPa	
Flexural Strength			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span ⁶	61.4	MPa	
Yield, 100 mm Span ⁷	57.2	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	230	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	2200	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	32.2	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	113	°C	
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	117	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	97.2	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	106	°C	
Викат Температура размягчения	110	°C	ASTM D1525 ⁸
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 60°C	6.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 60°C	7.4E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	93.3 to 98.9	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%	
Задняя температура	227 to 277	°C	
Средняя температура	238 to 282	°C	
Передняя температура	249 to 288	°C	
Температура сопла	260 to 288	°C	
Температура обработки (расплава)	260 to 288	°C	
Температура формы	71.1 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	20 to 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm	

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.6 mm/min
8.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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