

LNP™ THERMOCOMP™ 2FL24 compound

20% стекловолокно

Ethylene Tetrafluoroethylene Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 2FL24 is a compound based on ETFE resin containing 20% Glass Fiber, 10% PTFE. Added feature of this grade is Wear Resistant.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound FP-EFL-4024

Product reorder name: 2FL24

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.80	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	7.0E-3	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.010	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6450	MPa	ASTM D638
--	5010	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	69.0	MPa	ASTM D638
Break	67.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	6.5	%	ASTM D638
Break	6.2	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	4760	MPa	ASTM D790
-- ⁵	4990	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	89.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	490	J/m	ASTM D256
23°C ⁶	45	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1300	J/m	ASTM D4812
23°C ⁷	92	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	20.0	J	ASTM D3763
--	8.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	251	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁸	239	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	198	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	160	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	9.4E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 to 150	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	280 to 300	°C
Средняя температура	300 to 325	°C
Передняя температура	325 to 340	°C
Температура обработки (расплава)	315	°C
Температура формы	90.0 to 120	°C
Back Pressure	0.170 to 0.340	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	80*10*4
7.	80*10*4
8.	80*10*4 mm
9.	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

