

LNP™ THERMOCOMP™ LCF62E compound

10% углеродное волокно; 30% стекловолокно

Polyetheretherketone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP LCF62E is a compound based on Polyetheretherketone resin containing 10% Carbon, 30% Glass Fiber fillers. Added features of this material includes: Easy Molding, Electrically Conductive.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound LCF-1008 EM

Product reorder name: LCF62E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.57	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.090 to 2.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.026	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.026	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	63000	MPa	ASTM D638
--	41100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	204	MPa	ASTM D638
Break	196	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	0.87	%	ASTM D638
Break	0.74	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	17300	MPa	ASTM D790
-- ⁵	36500	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	391	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	297	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	80	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	8.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	710	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	48	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	17.4	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	290	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	290	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	290	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	290	°C	ISO 75-2/Af
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	150	°C	
Время сушки			
	4.0 to 6.0	hr	
Задняя температура			
	370 to 380	°C	
Средняя температура			
	380 to 400	°C	
Передняя температура			
	380 to 400	°C	
Температура формы			
	175 to 190	°C	
Back Pressure			
	0.300 to 0.700	MPa	
Screw Speed			
	60 to 100	rpm	
NOTE			
1.	50 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.	1.3 mm/min		
7.	80*10*4		
8.	80*10*4		
9.	80*10*4 mm		
10.	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

