

LNP™ THERMOCOMP™ WF0039U compound

15% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP WF0039U is a compound based on PBT resin containing 15% Glass Fiber. Added features of this grade include: Flame Retardant and UV Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound WF-1003 FR-S UV

Product reorder name: WF0039U

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101358192		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 15% наполнитель по весу		
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.58	g/cm ³	ASTM D792
--	1.57	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.050	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.060	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7240	MPa	ASTM D638
--	7080	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	95.0	MPa	ASTM D638
Break	95.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.4	%	ASTM D638
Break	2.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	6060	MPa	ASTM D790
-- ⁵	6360	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	145	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	137	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	48	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	5.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	340	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	20	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	4.70	J	ASTM D3763
--	1.40	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	215	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	212	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	194	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	185	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	4.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	232 to 243	°C	
Средняя температура	243 to 254	°C	
Передняя температура	249 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	243 to 260	°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.	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

