

LNP™ LUBRICOMP™ WCL36 compound

30% углеродное волокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP WCL36 is a compound based on PBT resin containing 30% Carbon Fiber, 15% PTFE. Added features of this grade include: Electrically Conductive, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound WCL-4036

Product reorder name: WCL36

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Электропроводящий		
	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.030	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	23400	MPa	ASTM D638
--	20600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	125	MPa	ASTM D638
Yield	130	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	125	MPa	ASTM D638
Break	121	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	1.0	%	ASTM D638
Yield	1.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	1.0	%	ASTM D638

Break	1.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	14900	MPa	ASTM D790
-- ⁷	18100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	187	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	173	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	175	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.35		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.31		
Коэффициент износа			
Ring	2.50 to 3.00	10 ⁻¹⁰ in ^{^5} -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Washer	25.0	10 ⁻¹⁰ in ^{^5} -min/ft-lb-hr	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	37	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	3.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	390	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	24	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	6.70	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	222	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	223	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	210	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	210	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	1.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Transverse : -30 to 30°C	3.6E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 to 232	°C	

Средняя температура	243 to 254	°C
Передняя температура	260 to 271	°C
Температура обработки (расплава)	238 to 266	°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.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

