

LNP™ LUBRICOMP™ PDXF89080 compound

Фирменная

Polyethylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP PDXF89080 is a compound based on Polyethylene containing Proprietary Fillers. Added feature of this grade is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound PDX-F-89080

Product reorder name: PDXF89080

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	0.918	g/cm ³	
--	0.920	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	2.0 to 4.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.030	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.030	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	204	MPa	ASTM D638
--	246	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	10.0	MPa	ASTM D638
Yield	9.00	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	9.00	MPa	ASTM D638
Break	8.00	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	73	%	ASTM D638
Yield	88	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	90	%	ASTM D638
Break	160	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	123	MPa	ASTM D790
-- ⁷	129	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	5.60	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact			
23°C	300	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	37	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	No Break		ASTM D4812, ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	19.4	J	ASTM D3763
--	19.0	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	42.0	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	41.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	23.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	23.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.1E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	2.0E-4	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	193 to 204	°C
Средняя температура	210 to 221	°C
Передняя температура	221 to 232	°C
Температура обработки (расплава)	232	°C
Температура формы	37.8 to 54.4	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	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.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
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

