

LNP™ THERMOCOMP™ KFB11 compound

5.0% стеклянный шарик; 5.0% стекловолокно

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP KFB11 is a compound based on Acetal Copolymer resin containing Glass Fiber, Milled Glass. Added features of this material include: Low Warpage, Chemically Coupled.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound KFX-1002 MG

Product reorder name: KFB11

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наземное стекло \ стекловолокно		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
	Химическая муфта		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	1.0 - 3.0	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.0 - 3.0	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.7	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	1.9	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4140	MPa	ASTM D638
--	4100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	64.8	MPa	ASTM D638
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	62.1	MPa	ASTM D638
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	4.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Fracture	5.7	%	ASTM D638
Fracture	7.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	3450	MPa	ASTM D790

--	3000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	91.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ³	35	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	6.60	J	ASTM D3763
--	1.70	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	163	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	161	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	153	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	150	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	177 - 188	°C
Средняя температура	193 - 204	°C
Передняя температура	210 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 216	°C
Температура формы	82.2 - 110	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm
5.	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

