

LNP™ VERTON™ UX03320 compound

Фирменная

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

VERTON* UX03320 is a compound based on Polyphthalamide resin containing Long Glass.

Also known as: LNP* VERTON* Compound PDX-U-03320

Product Reorder name: UX03320

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.63	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.050 - 0.10	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.080 - 0.20	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.15	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.060	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.20	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Длина спирального потока			
1.00 mm	30.0		Internal method
3.00 mm	70.0		Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	18200	MPa	ASTM D638
--	20300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	220	MPa	ASTM D638
Fracture	200	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	1.9	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	18000	MPa	ASTM D790
--	17700	MPa	ISO 178
-- ²	17700	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	300	MPa	ASTM D790
--	360	MPa	ISO 178
--	360	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	300	J/m	ASTM D256
23°C ³	38	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	800	J/m	ASTM D4812
23°C ⁴	70	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	15.0	J	ASTM D3763
--	19.0	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	275	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 - 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	316 - 327	°C
Средняя температура	321 - 332	°C
Передняя температура	332 - 343	°C
Температура обработки (расплава)	316 - 332	°C
Температура формы	138 - 166	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	2.0 mm/min
3.	80*10*4
4.	80*10*4

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



WeChat