

OnForce™ LFT LF5200-5001 EM Natural

Длинное стекловолокно

Polyolefin

PolyOne Corporation

Описание материалов:

PolyOne's Long Fiber Thermoplastic (LFT) compounds are formulated for demanding applications which require high stiffness and good impact such as metal replacement or other structural applications. These products exhibit enhanced physical and mechanical properties versus standard short fiber products. Benefits of LFT compounds include improved impact strength, elastic modulus, and material strength across wide temperature ranges from subambient to highly elevated. Furthermore, LFT compounds have been shown to offer improved performance in the areas of creep and fatigue performance, improved dimensional stability, and exhibit an exceptional surface finish when compared to traditional highly filled short fiber products.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.30	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	110	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	150	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	20	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	40	kJ/m ²	ISO 179
Ударное падение Dart	10.2	J	ASTM D5420
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	112	°C	ISO 75-2/A
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Температура обработки (расплава)	210 - 230	°C	
Температура формы	60.0	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	1.00	MPa	
Инструкции по впрыску			

LFT compounds can be processed using equipment similar to that used for short fiber products. The mechanical properties of finished parts depend greatly on the length of the fibers in the molded part; therefore processing conditions must be set carefully in order to minimize fiber breakage. A "low shear process" is advised, with low back pressure, low screw speed and low-to-medium injection speed.

NOTE

1. Measured on a tensile specimen.
Actual mold shrinkage values are highly dependant on part geometry, mold configuration, and processing conditions.

* 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

