

LNP™ THERMOCOMP™ NF004 compound

20% стекловолокно

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP NF004 is a compound based on PC+ABS Blend resin containing Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PCA-F-1004

Product reorder name: NF004

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.60	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.58	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.41	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6890	MPa	ASTM D638
--	6480	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	97.2	MPa	ASTM D638
Fracture	95.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.5	%	ASTM D638
Fracture	2.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6210	MPa	ASTM D790
--	6000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	138	MPa	ASTM D790
--	143	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			

23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C ²	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	600	J/m	ASTM D4812
23°C ³	37	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	18.2	J	ASTM D3763
--	5.20	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	139	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	140	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	134	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	232 - 243	°C
Средняя температура	249 - 260	°C
Передняя температура	260 - 271	°C
Температура обработки (расплава)	249 - 271	°C
Температура формы	37.8 - 82.2	°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.

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

