

LNP™ LUBRICOMP™ OCP34E compound

20% углеродного волокна

Linear Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* OCP34E is a compound based on PPS - Linear resin containing 20% Carbon Fiber, 15% PTFE/Silicone. Added features of this material include: Easy Molding, Electrically Conductive, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound OCL-4534 EM

Product reorder name: OCP34E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (15%)		
Характеристики	Электропроводящий		
	Хорошая плавность		
	Хорошая износостойкость		
	Линейная полимерная структура		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.46	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.39	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.080	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.020	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	19000	MPa	ASTM D638
--	16600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	164	MPa	ASTM D638
Break	159	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.6	%	ASTM D638

Break	1.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	15000	MPa	ASTM D790
--	15300	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	232	MPa	ASTM D790
--	236	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	48	J/m	ASTM D256
23°C ²	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	390	J/m	ASTM D4812
23°C ³	28	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	4.90	J	ASTM D3763
--	2.44	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	265	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	260	°C	ISO 75-2/Af

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 to 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	304 to 316	°C
Средняя температура	321 to 332	°C
Передняя температура	332 to 343	°C
Температура обработки (расплава)	316 to 321	°C
Температура формы	138 to 166	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

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

