

LNP™ THERMOCOMP™ 9X07430 compound

GlassTalc

Polycarbonate + PBT

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 9X07430 is a compound based on a PBT+PC Blend containing Glass Fiber, Talc. Added features of this material include: Opaque, Weatherable.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound 9X07430

Product reorder name: 9X07430

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ Talc		
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.51	%	Internal Method
Flow : 24 hr	0.50 to 0.51	%	ASTM D955
Across Flow	0.59	%	Internal Method
Across Flow : 24 hr	0.58 to 0.59	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.11	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.16	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3300	MPa	ASTM D638
--	3160	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	57.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	51.0	MPa	ASTM D638
Break	56.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.9	%	ASTM D638
Yield	3.1	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	4.8	%	ASTM D638
Break	4.9	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	3140	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3020	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	97.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	99.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	80	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	8.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	720	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	47	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
-30°C, Energy at Peak Load	3.00	J	ASTM D3763
-30°C, Total Energy	7.00	J	ASTM D3763
23°C, Energy at Peak Load	9.00	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	14.0	J	ASTM D3763
--	7.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	102	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	105	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	5.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 110	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	245 to 270	°C	
Средняя температура	255 to 275	°C	
Передняя температура	260 to 280	°C	
Температура сопла	260 to 280	°C	
Температура обработки (расплава)	260 to 280	°C	
Температура формы	80.0 to 110	°C	
Back Pressure	0.300 to 0.700	MPa	
NOTE			

1.	50 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	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

