

## LNP™ THERMOCOMP™ UF006H compound

30% стекловолокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP UF006H is a compound based on Polyphthalamide resin containing Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound UF-1006

Product reorder name: UF006H

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.53	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.52	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.80	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.77	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.37	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	13100	MPa	ASTM D638
--	12400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	225	MPa	ASTM D638
Yield	208	MPa	ISO 527-2
Fracture	225	MPa	ASTM D638
Fracture	208	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	2.2	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2
Fracture	2.2	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	11000	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength			

--	290	MPa	ASTM D790
--	294	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	680	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	47	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	7.30	J	ASTM D3763
--	3.70	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	305	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	293	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	288	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>5</sup>	282	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	5.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	2.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	2.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	310 - 321	°C	
Средняя температура	316 - 327	°C	
Передняя температура	327 - 338	°C	
Температура обработки (расплава)	316 - 332	°C	
Температура формы	149 - 171	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
<b>NOTE</b>			
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.

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

