

LNP™ THERMOCOMP™ OF006A compound

30% стекловолокно

Branched Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP OF006A is a compound based on PPS - Branched resin containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound OF-1006

Product reorder name: OF006A

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283821	E121562-101283822	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Разветвленная полимерная структура		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.70	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.13 to 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.060	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	12700	MPa	ASTM D638
--	12500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	130	MPa	ASTM D638
Break	129	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.3	%	ASTM D638
Break	1.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	11300	MPa	ASTM D790
--	11900	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	193	MPa	ASTM D790
--	220	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	69	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	410	J/m	ASTM D4812
23°C ³	31	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.70	J	ASTM D3763
--	2.66	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	268	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	266	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	4.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.450 mm, Testing by SABIC)	V-0	UL 94

Иньекция	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

