

LNP™ THERMOCOMP™ LF004E compound

20% стекловолокно

Polyetheretherketone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP LF004E is a compound based on Polyetheretherketone resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound LF-1004 EM

Product reorder name: LF004E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Характеристики	Хорошая производительность формования		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.58	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.44	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7580	MPa	ASTM D638
--	7630	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	127	MPa	ASTM D638
Yield	114	MPa	ISO 527-2
Fracture	127	MPa	ASTM D638
Fracture	114	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	2.2	%	ASTM D638
Yield	1.8	%	ISO 527-2
Fracture	2.2	%	ASTM D638
Fracture	1.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6890	MPa	ASTM D790
--	7000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	214	MPa	ASTM D790
--	207	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	4.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	520	J/m	ASTM D4812
23°C ³	30	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.30	J	ASTM D3763
--	1.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	332	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	329	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	286	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	261	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	3.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	3.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 - 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	349 - 360	°C	
Средняя температура	366 - 377	°C	
Передняя температура	382 - 393	°C	
Температура обработки (расплава)	382 - 388	°C	
Температура формы	138 - 166	°C	
Back Pressure	0.344 - 0.689	MPa	
Screw Speed	60 - 100	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.

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

