

LNP™ THERMOCOMP™ WF004 compound

20% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP WF004 is a compound based on PBT resin containing 20% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound WF-1004

Product reorder name: WF004

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101284452		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.47	g/cm ³	
--	1.46	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.058	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.073	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7580	MPa	ASTM D638
--	7590	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	117	MPa	ASTM D638
Break	114	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			
Yield	2.5	%	ISO 527-2/5
Break ³	2.8	%	ASTM D638
Break	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	7110	MPa	ASTM D790
-- ⁵	6660	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	173	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	183	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	182	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	61	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	6.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	600	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	35	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.10	J	ASTM D3763
--	1.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	222	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	218	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	207	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	198	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	3.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.0E-4	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 to 232	°C	
Средняя температура	243 to 254	°C	
Передняя температура	260 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 to 266	°C	
Температура формы	82.2 to 98.9	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		

5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
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



WeChat