

LNP™ LUBRICOMP™ UCP36S compound

30% углеродное волокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* LUBRICOMP* UCP36S is a compound based on PPA resin containing 30% Carbon Fiber, 15% PTFE/Silicone. Added features of this grade include: Heat Stabilized, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound UCL-4536 HS

Product reorder name: UCP36S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	PTFE + силиконовая смазка (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
	Стабилизация тепла		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.11	%	
Across Flow : 24 hr	0.72	%	
Поглощение воды			
	24 hr, 50% RH	0.26	%
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.40	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	26400	MPa	ASTM D638
--	26100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	235	MPa	ASTM D638
Break	229	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	1.3	%	ASTM D638
Break	1.2	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁴	22400	MPa	ASTM D790
-- ⁵	22200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	321	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	326	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.35		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.32		
Коэффициент износа			
Ring	0.550	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Washer	14.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	62	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	6.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	490	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	36	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	5.60	J	ASTM D3763
--	1.92	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	278	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	280	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	259	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	260	°C	ISO 75-2/af
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	310 to 321	°C	
Средняя температура	316 to 327	°C	
Передняя температура	327 to 338	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 332	°C	
Температура формы	149 to 171	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

NOTE

1.	5.0 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.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	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

