

## OnForce™ LFT LF0100-5001 NATURAL

40% длинное стекловолокно

Polyurethane

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Polyvan's long fiber thermoplastic polymers are used in situations where high hardness and good impact resistance are required, such as metal substitution or other structural applications. These products exhibit enhanced physical and mechanical properties compared to staple fiber products. Its advantages include improved impact strength, elasticity and material strength in different temperature ranges. In addition, compared with traditional high-filled short fiber products, long fiber thermoplastic polymers show improved properties in terms of creep and fatigue resistance, improved dimensional stability and unique surface finish.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток			
--	0.080	%	ASTM D955
--	0.10 - 0.20	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
--	10900	MPa	ASTM D638
-- <sup>1</sup>	10700	MPa	ISO 527-2
Прочность на растяжение			
Yield	190	MPa	ISO 527-2
Fracture	188	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			
Fracture <sup>2</sup>	2.0 - 3.0	%	ISO 527-2
Fracture	2.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	9640	MPa	ASTM D790
--	8300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	269	MPa	ASTM D790
Yield	260	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Зубчатый изод Impact	370	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 МПа, not annealed	99.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	110	°C	ISO 75-2/A

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0	°C
Время сушки	8.0 - 12	hr
Температура обработки (расплава)	220 - 250	°C
Температура формы	80.0	°C

#### Инструкции по впрыску

LFT compounds can be processed using equipment similar to that used for short fiber products. The mechanical properties of finished parts depend greatly on the length of the fibers in the molded part; therefore processing conditions must be set carefully in order to minimize fiber breakage. A "lowshear process" is advised, with low back pressure, low screw speed and low-to-medium injection speed. This grade must be dried in a desiccant dryer with a dew point set at -40°C.

#### NOTE

1. Type 1, 5.1 mm/min
2. Type 1, 5.1 mm/min

\* 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

