

OnForce™ LFT PP-30LGF/001 Natural

Длинное стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

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		
Характеристики	Термическая стабильность		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.10	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
--	0.10	%	ASTM D955
-- ¹	0.40	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
--	6920	MPa	ASTM D638
--	7000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			
Fracture	102	MPa	ASTM D638
Fracture	120	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			
Fracture	2.4	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5410	MPa	ASTM D790
--	5500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	145	MPa	ASTM D790
--	160	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность	20	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	60	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact	150	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart	10.2	J	ASTM D5420

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 МПа, not annealed	156	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	155	°C	ISO 75-2/A
8.0 МПа, not annealed	135	°C	ISO 75-2/C

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 85.0	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Температура обработки (расплава)	200 - 240	°C
Температура формы	30.0 - 60.0	°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 "low shear process" is advised, with low back pressure, low screw speed and low-to-medium injection speed.

NOTE

1. Measured on a tensile specimen.
Actual mold shrinkage values are highly dependant on part geometry, mold configuration, and processing conditions.

* 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