

## LNP™ THERMOCOMP™ AF002XXC compound

10% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* AF002XXC is a compound based on ABS resin containing 10% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound AF-1002 HP

Product reorder name: AF002XXC

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344528		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.38	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.41	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.38	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	4140	MPa	ASTM D638
--	4200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	66.9	MPa	ASTM D638
Break	64.9	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.5	%	ASTM D638
Break	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	4210	MPa	ASTM D790
--	4500	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	106	MPa	ASTM D790
--	108	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	80	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	320	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	24	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	15.3	J	ASTM D3763
--	3.30	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	102	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	92.8	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	95.0	°C	ISO 75-2/Af

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 to 0.10	%
Задняя температура	204 to 216	°C
Средняя температура	232 to 243	°C
Передняя температура	266 to 277	°C
Температура обработки (расплава)	260	°C
Температура формы	71.1 to 82.2	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	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

