

## OnForce™ LFT SF-40LCF/000 Black

40% длинное углеродное волокно

Polyphenylene Sulfide

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 углеродное волокно, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Термическая стабильность		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	0.30	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	30000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	160	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	0.70	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	22000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	230	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Ударное падение Dart	8.47	J	ASTM D5420
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	150	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Температура обработки (расплава)	320 - 340	°C	
Температура формы	150	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	1.00	MPa	

### 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