

LNP™ LUBRICOMP™ WFL36 compound

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* WFL36 is a compound based on PBT resin containing 30% Glass Fiber, 15% PTFE. Added features of this material include: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound WFL-4036

Product reorder name: WFL36

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101282605		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.68	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.50 to 1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.040	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.040	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10300	MPa	ASTM D638
--	10600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение (Break)	118	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.3	%	ASTM D638
Break	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	10200	MPa	ASTM D790
--	10000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	193	MPa	ASTM D790

--	187	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.57		
vs. Itself - Static	0.41		
Коэффициент износа-Шайба	42.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	96	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	680	J/m	ASTM D4812
23°C ³	43	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	13.7	J	ASTM D3763
--	2.61	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	218	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	214	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 to 232	°C	
Средняя температура	243 to 254	°C	
Передняя температура	260 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 to 266	°C	
Температура формы	82.2 to 98.9	°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

