

## LNP™ LUBRICOMP™ KL004 compound

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP KL004 is a compound based on Acetal Copolymer containing PTFE. Added features include Internally Lubricated.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound KL-4040

Product reorder name: KL004

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-101344611		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.52	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/5.0 kg)	18.0 - 21.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction: 24 hours	2.0 - 2.5	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	2.0 - 2.5	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.26	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	47.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/5
Yield	10	%	ISO 527-2/5
Fracture	23	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>1</sup>			ISO 178
--	1800	MPa	ISO 178
60°C	1100	MPa	ISO 178
100°C	600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
--	58.0	MPa	ISO 178
60°C	34.0	MPa	ISO 178
100°C	18.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.29		ASTM D3702 Modified

With Self-Static	0.15		ASTM D3702 Modified
Изгиб напряжения при разрыве <sup>2</sup>			ISO 178
--	7.0	%	ISO 178
60°C	7.0	%	ISO 178
100°C	7.0	%	ISO 178
Коэффициент износа-Шайба	10.0	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact <sup>3</sup> (23°C)	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>4</sup> (23°C)	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature <sup>5</sup> (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	98.0	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	177 - 188	°C
Средняя температура	193 - 204	°C
Передняя температура	210 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 216	°C
Температура формы	82.2 - 110	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

#### NOTE

- |    |            |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 2 mm/min   |
| 3. | 80*10*4    |
| 4. | 80*10*4    |
| 5. | 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

