

LNP™ THERMOCOMP™ WFB62 compound

30% стеклянный шарик; 10% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP WFB62 is a compound based on PBT resin containing 10% Glass Fiber, 30% Glass Bead. Added feature of this grade is: Low Warpage.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound WF-1008 MG

Product reorder name: WFB62

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 30% наполнитель по весу Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.60	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.030	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6060	MPa	ASTM D638
--	6150	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	77.0	MPa	ASTM D638
Yield	77.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	76.0	MPa	ASTM D638
Break	76.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.0	%	ASTM D638
Yield	3.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	3.0	%	ASTM D638
Break	3.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	5730	MPa	ASTM D790
-- ⁷	5670	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	126	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	130	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	128	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	30	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	3.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	280	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	17	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	5.00	J	ASTM D3763
--	1.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	216	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	207	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	185	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	167	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	5.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.9E-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.	5.0 mm/min		

2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

