

LNP™ THERMOCOMP™ 2X98703 compound

Фирменная

Ethylene Tetrafluoroethylene Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 2X98703 is a compound based on ETFE Copolymer resin containing Proprietary Filler(s).

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-FP-E-98703

Product reorder name: 2X98703

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.73	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40	%	
Across Flow : 24 hr	1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.010	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.010	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	14200	MPa	ASTM D638
--	11200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	101	MPa	ASTM D638
Yield	95.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	98.0	MPa	ASTM D638
Break	88.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.6	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	5.9	%	ASTM D638
Break	5.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	10600	MPa	ASTM D790
-- ⁷	10400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	135	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	143	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	410	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	34	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	480	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	88	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	20.0	J	ASTM D3763
--	8.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	248	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	239	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	214	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	187	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120 to 150	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	280 to 300	°C	
Средняя температура	300 to 325	°C	
Передняя температура	325 to 340	°C	
Температура обработки (расплава)	315	°C	
Температура формы	90.0 to 120	°C	
Back Pressure	0.170 to 0.340	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.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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



WeChat