

## OnForce™ LFT NN-50LGF/000 HS UV Black

50% длинное стекловолокно

Polyamide 66

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 стекловолокно, 50% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Термическая стабильность		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.60	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
--	0.20	%	ASTM D955
-- <sup>1</sup>	0.30	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
--	16600	MPa	ASTM D638
--	14500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			
Fracture	226	MPa	ASTM D638
Fracture	230	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	14300	MPa	ASTM D790
--	13000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	349	MPa	ASTM D790
--	330	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

Зубчатый изод Impact	160	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart	12.7	J	ASTM D5420
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature			
1.8 МПа, not annealed	255	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	252	°C	ISO 75-2/A
8.0 МПа, not annealed	235	°C	ISO 75-2/C

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	290 - 320	°C	
Температура формы	90.0	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	1.00	МПа	

#### 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

