

LNP™ THERMOCOMP™ EXTC8270 compound

40% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

40% glass fiber reinforced, high metal bonding strength, high flow, for NMT application

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокий поток		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.61	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
250°C/5.0 kg	7.00	cm ³ /10min	
275°C/5.0 kg	11.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка			Internal Method
Flow	0.27	%	
Across Flow	0.80	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10600	MPa	ASTM D638
--	11000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	126	MPa	ASTM D638
Yield	131	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	126	MPa	ASTM D638
Break	131	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.0	%	ASTM D638
Yield	2.9	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	3.0	%	ASTM D638
Break	2.9	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	9200	MPa	ASTM D790
-- ⁷	9700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	208	MPa	ISO 178

Break, 50.0 mm Span ⁸	194	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/2C
-30°C	13	kJ/m ²	
23°C	14	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	85	kJ/m ²	ISO 179/2U
Зубчатый изод Impact			
-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	140	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	69	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	207	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	209	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	203	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	205	°C	ASTM D1525 ¹³
--	203	°C	ISO 306/B50
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 80°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Flow : 23 to 80°C	1.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	8.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	9.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : 23 to 80°C	1.5E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	2.2E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая постоянная			Internal Method
1.10 GHz	3.65		
1.90 GHz	3.72		
Коэффициент рассеивания			Internal Method
1.10 GHz	0.013		
1.90 GHz	0.012		

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 80	%
Задняя температура	243 to 266	°C
Средняя температура	249 to 271	°C
Передняя температура	254 to 277	°C
Температура сопла	249 to 271	°C
Температура обработки (расплава)	254 to 277	°C
Температура формы	65.6 to 87.8	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	50 to 80	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.038	mm

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
12.	80*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

