

LNP™ LUBRICOMP™ Noryl_SPN422L compound

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP NORYL_SPN422L compound is a wear resistant, fluorocarbon alloy, 235F (113C) HDT. UL94 HB rated. Check surface aesthetics prior to material specification.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая износостойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)		
	Flexural DMA (ASTM D4065)		
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)		
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)		
Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Across Flow ¹	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ² (Yield)	49.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	35	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	2280	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	75.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C	96	J/m	
23°C	270	J/m	
Gardner Impact (23°C)	13.6	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	113	°C	ASTM D648
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	

Дуговое сопротивление ⁶	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 2	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 1	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 2	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.47 mm)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	104 to 110	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%
Задняя температура	249 to 299	°C
Средняя температура	260 to 304	°C
Передняя температура	271 to 310	°C
Температура сопла	282 to 310	°C
Температура обработки (расплава)	282 to 310	°C
Температура формы	76.7 to 104	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	20 to 100	rpm

NOTE	
1.	Tensile Bar
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	2.6 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	Tungsten Electrode

* 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

