

LNP™ THERMOCOMP™ 2X04505 compound

Фирменная

Ethylene Tetrafluoroethylene Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 2X04505 is a compound based on Ethylene Tetrafluoroethylene Copolymer resin containing Carbon Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-FP-E-04505

Product reorder name: 2X04505

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Сополимер		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность			
--	1.74	g/cm ³	ISO 1183
--	1.75	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	1.0 - 1.2	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.8 - 2.0	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.9	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	1.1	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	15200	MPa	ASTM D638
--	11600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	87.6	MPa	ASTM D638
Yield	89.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	85.5	MPa	ASTM D638
Fracture	88.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	4.5	%	ASTM D638
Yield	4.7	%	ISO 527-2
Fracture	4.8	%	ASTM D638
Fracture	4.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	10300	MPa	ASTM D790

--	18800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	319	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	270	J/m	ASTM D256
23°C ²	24	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C ³	59	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	18.8	J	ASTM D3763
--	8.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	255	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	251	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	222	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	207	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	1.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 - 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	310 - 321	°C	
Передняя температура	332 - 343	°C	
Температура обработки (расплава)	316	°C	
Температура формы	93.3 - 121	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		
5.	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

