

## 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 <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| --                                | 1.75   | g/cm <sup>3</sup> | 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                 |  |                   |                 |
| -- <sup>1</sup>                   | 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                |
| <b>Воздействие</b>                             | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Зубчатый изод Impact                           |                             |                          |                        |
| 23°C   | 270                         | J/m                      | ASTM D256              |
| 23°C <sup>2</sup>                              | 24                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A             |
| Незубчатый изод Impact                         |                             |                          |                        |
| 23°C   | 1000                        | J/m                      | ASTM D4812             |
| 23°C <sup>3</sup>                              | 59                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1U             |
| Ударное устройство для дротиков                |                             |                          |                        |
| 23°C, Energy at Peak Load                      | 18.8                        | J                        | ASTM D3763             |
| --   | 8.90                        | J                        | ISO 6603-2             |
| <b>Тепловой</b>                                | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Температура отклонения при нагрузке            |                             |                          |                        |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm                   | 255                         | °C                       | ASTM D648              |
| 0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup> | 251                         | °C                       | ISO 75-2/Bf            |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm                    | 222                         | °C                       | ASTM D648              |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>5</sup>  | 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            |
| <b>Иньекция</b>                                | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| 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                      |                        |
| <b>NOTE</b>                                    |                             |                          |                        |
| 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

