

## LNP™ THERMOCOMP™ WF008 compound

40% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP WF008 is a compound based on PBT resin containing 40% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound WF-1008

Product reorder name: WF008

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101284452		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.64	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 24 hours	0.30 - 0.60	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.0 - 4.0	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.050	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	12500	MPa	ASTM D638
--	13400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture <sup>2</sup>	128	MPa	ASTM D638
Fracture	134	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture <sup>3</sup>	2.4	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>4</sup>	11900	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	11800	MPa	ISO 178
Flexural Strength <sup>6</sup> (Break, 50.0 mm Span)	190	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	95	J/m	ASTM D256

23°C <sup>7</sup>	9.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	620	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>8</sup>	39	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	14.1	J	ASTM D3763
--	2.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	208	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>9</sup>	215	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	222	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>10</sup>	220	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -30 to 30°C	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral: -30 to 30°C	7.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Задняя температура	221 - 232	°C
Средняя температура	243 - 254	°C
Передняя температура	260 - 271	°C
Температура обработки (расплава)	238 - 266	°C
Температура формы	82.2 - 98.9	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	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

