

LNP™ THERMOCOMP™ UF009S compound

45% стекловолокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* UF009S is a compound based on Polyphthalamide resin containing 45% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound UF-1009 HS

Product reorder name: UF009S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 45% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.65	g/cm ³	ASTM D792
--	1.64	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.46	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.18	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.25	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.37	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	20400	MPa	ASTM D638
--	22700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	242	MPa	ASTM D638
Break	253	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.7	%	ASTM D638
Break	1.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	18800	MPa	ASTM D790

--	18300	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	392	MPa	ASTM D790
--	386	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	170	J/m	ASTM D256
23°C ²	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1300	J/m	ASTM D4812
23°C ³	83	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	15.6	J	ASTM D3763
--	4.37	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)			
	258	°C	ASTM D648
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	121 to 149	°C	
Время сушки			
	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.15	%	
Задняя температура			
	310 to 321	°C	
Средняя температура			
	316 to 327	°C	
Передняя температура			
	327 to 338	°C	
Температура обработки (расплава)			
	316 to 332	°C	
Температура формы			
	138 to 166	°C	
Back Pressure			
	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed			
	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		

* 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

