

LNP™ THERMOCOMP™ WX05502 compound

Стекланный минерал

Thermoplastic Polyester Elastomer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* WX05502 is a compound based on Polyester, TP resin containing Flame Retardant, Glass Fiber, Mineral. Added features of this material include: Flame Retardant.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound 9750

Product reorder name: WX05502

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283789		
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное		
Характеристики	Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.81	g/cm ³	
--	1.80	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.020	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.030	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	13200	MPa	ASTM D638
--	11700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	90.0	MPa	ASTM D638
Break	85.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			
Yield	1.3	%	ISO 527-2/5
Break ³	1.4	%	ASTM D638
Break	1.2	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	10900	MPa	ASTM D790
-- ⁵	11400	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	142	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	141	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	19	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	4.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	340	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	22	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	8.60	J	ASTM D3763
--	1.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	221	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	217	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	205	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	197	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.0E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	232 to 243	°C	
Средняя температура	249 to 260	°C	
Передняя температура	266 to 277	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 277	°C	
Температура формы	82.2 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 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



WeChat