

LNP™ THERMOCOMP™ KFB11 compound

5.0% стеклянный шарик; 5.0% стекловолокно

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP KFB11 is a compound based on Acetal Copolymer resin containing 5% Glass Fiber, 5% Glass Bead. Added features of this material include: Low Warpage, Chemically Coupled.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound KFX-1002 MG

Product reorder name: KFB11

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 5.0% наполнитель по весу Стекловолокно, 5.0% наполнитель по весу		
Характеристики	Химически Соединенные Низкий уровень защиты		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.7	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.9	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4140	MPa	ASTM D638
--	4100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	64.8	MPa	ASTM D638
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2
Break	62.1	MPa	ASTM D638
Break	60.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	4.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Break	5.7	%	ASTM D638
Break	7.1	%	ISO 527-2

Флекторный модуль			
--	3450	MPa	ASTM D790
--	3000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
	91.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ³	35	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	6.60	J	ASTM D3763
--	1.70	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	163	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	161	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	153	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	150	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.6E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	177 to 188	°C	
Средняя температура	193 to 204	°C	
Передняя температура	210 to 221	°C	
Температура обработки (расплава)	199 to 216	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°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		
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

