

LNP™ LUBRICOMP™ Noryl_NWR5810 compound

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP NORYL_NWR5810 compound is a 10% PTFE filled PPE+PS. High flow and good impact. Applications requiring wear resistance/lubricity. Electronics.

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая ударпрочность Высокая яркость Хорошая стойкость к истиранию Смазка		
Используется	Электрическое/электронное применение		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	5.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.55 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.45 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2170	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	39.3	MPa	ASTM D638
Fracture	37.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	2.8	%	ASTM D638
Fracture	55	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
100mm span ⁴	2000	MPa	ASTM D790
50.0mm span ⁵	2070	MPa	ASTM D790
Flexural Strength			ASTM D790
Yield, 50.0mm span ⁶	61.4	MPa	ASTM D790
Yield, 100mm span ⁷	57.2	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	230	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	2200	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	32.2	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	113	°C	ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	117	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	97.2	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	106	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	110	°C	ASTM D1525 ⁸
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 60°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 60°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	93.3 - 98.9	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 70	%	
Задняя температура	227 - 277	°C	
Средняя температура	238 - 282	°C	
Передняя температура	249 - 288	°C	
Температура сопла	260 - 288	°C	
Температура обработки (расплава)	260 - 288	°C	
Температура формы	71.1 - 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	МПа	
Screw Speed	20 - 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.051	mm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type 1, 50mm/min		
3.	Type 1, 50mm/min		
4.	2.6 mm/min		
5.	1.3 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.6 mm/min		

8.

□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

* 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