

LNP™ LUBRICOMP™ KP002 compound

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP KP002 is a compound based on Acetal Copolymer resin containing 10% PTFE/Silicone. Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound KL-4520

Product reorder name: KP002

Главная Информация			
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.43	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	2.2	%	
Across Flow : 24 hr	2.2	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	2760	MPa	ASTM D638
--	2330	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	46.9	MPa	ASTM D638
Yield	46.0	MPa	ISO 527-2
Break	46.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			
Yield	26	%	ASTM D638
Yield	29	%	ISO 527-2
Break	41	%	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790
--	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	61.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.31		

vs. Itself - Static	0.18		
Коэффициент износа-Шайба	8.50	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C ³	74	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	5.10	J	ASTM D3763
--	1.80	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	156	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	146	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	92.8	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	87.0	°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	1.0E-4	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

