

LNP™ THERMOCOMP™ 9X11427 compound

40% стекловолокно

Thermoplastic

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 9X11427 is a compound based on Miscellanbeous resin containing 40% specialty glass filled TP alloy. Added features of this grade include: Ultra-Stiff Toughness, Improved Impact, Good Flow for Thin Wall molding.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound 9X11427

Product reorder name: 9X11427

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Хороший поток		
	Высокая ударпрочность		
	Сверхвысокая жесткость		
	Сверхвысокая прочность		
Используется	Тонкостенные детали		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.57	g/cm ³	
--	1.56	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.70 to 0.90	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.070	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	14600	MPa	ASTM D638
--	14300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	150	MPa	ASTM D638
Break	141	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.7	%	ASTM D638
Break	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	12900	MPa	ASTM D790

-- ⁵	12300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	219	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	229	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	227	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	160	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	70	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	11.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	220	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	218	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	201	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	198	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	3.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.8E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 to 232	°C	
Средняя температура	243 to 254	°C	
Передняя температура	260 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 to 266	°C	
Температура формы	82.2 to 98.9	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 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.	1.3 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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

