

## LNP™ LUBRICOMP™ OCP34E compound

20% углеродного волокна

Linear Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP\* OCP34E is a compound based on PPS - Linear resin containing Silicone, Carbon Fiber, PTFE. Added features of this material include: Easy Molding.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound OCL-4534 EM

Product reorder name: OCP34E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	PTFE силиконовая смазка		
Характеристики	Хорошая производительность формования Смазка Линейная полимерная структура		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.46	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.10	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.40	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.39	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.080	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.020	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	19000	MPa	ASTM D638
--	16600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	164	MPa	ASTM D638
Fracture	159	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	1.6	%	ASTM D638
Fracture	1.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	15000	MPa	ASTM D790
--	15300	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	232	MPa	ASTM D790
--	236	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	48	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	390	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	28	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	4.90	J	ASTM D3763
--	2.44	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	265	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	260	°C	ISO 75-2/Af

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 - 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	304 - 316	°C
Средняя температура	321 - 332	°C
Передняя температура	332 - 343	°C
Температура обработки (расплава)	316 - 321	°C
Температура формы	138 - 166	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	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.

## 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

