

LNP™ THERMOCOMP™ UX06032-WH9E041 compound

Стекловолокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP UX06032 is a compound based on Polyphthalamide resin containing Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: Flame Retardant, Non-Brominated & Non-Chlorinated Flame Retardant, Heat Stabilized. Custom color white.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound UX06032-WH9E041

Product reorder name: UX06032-WH9E041

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	Огнестойкий		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
	Стабилизация тепла		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Внешний вид	Белый		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток ¹	0.10 to 0.30	%	Internal Method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.50	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	93.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ²	9600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	140	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность ³ (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁴ (23°C)	20	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature ⁵ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	265	°C	ISO 75-2/Af
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.800 mm)	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.800 mm	825	°C	
1.60 mm	825	°C	
3.00 mm	850	°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 to 120	°C	
Время сушки	3.0 to 5.0	hr	
Задняя температура	280 to 300	°C	
Средняя температура	290 to 310	°C	
Передняя температура	295 to 315	°C	
Температура обработки (расплава)	305 to 315	°C	
Температура формы	130 to 150	°C	
Back Pressure	0.200 to 0.300	MPa	
Screw Speed	40 to 80	rpm	

NOTE

- | | |
|----|-------------|
| 1. | Tensile Bar |
| 2. | 2.0 mm/min |
| 3. | 80*10*4 |
| 4. | 80*10*4 |
| 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

