

# LNP™ LUBRICOMP™ UL002S compound

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

## Описание материалов:

LNP LUBRICOMP UL002S is a compound based on Polyphthalamide resin containing 10% PTFE. Added features of this grade include: Heat Stabilized, Wear Resistant.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound UL-4020 HS

Product reorder name: UL002S

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-102075132		
Добавка	Стабилизатор тепла PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Стабилизация тепла Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.25	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.90 to 2.0	%	
Across Flow : 24 hr	0.70 to 0.90	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.47	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.73	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	3170	MPa	ASTM D638
--	3220	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
Yield	58.0	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>3</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
Break	60.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			

Yield <sup>4</sup>	2.2	%	ASTM D638
Yield	2.2	%	ISO 527-2/5
Break <sup>5</sup>	2.2	%	ASTM D638
Break	2.2	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>6</sup> (50.0 mm Span)	2980	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>7</sup>			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span	105	MPa	
Break, 50.0 mm Span	105	MPa	
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.27		
vs. Itself - Static	0.17		
Коэффициент износа			ASTM D3702 Modified
Ring	-0.100	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	
Washer	20.0	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	26	J/m	ASTM D256
23°C <sup>8</sup>	2.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	450	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>9</sup>	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	2.80	J	ASTM D3763
--	0.500	J	ISO 6603-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	310 to 321	°C
Средняя температура	316 to 327	°C
Передняя температура	327 to 338	°C
Температура обработки (расплава)	316 to 332	°C
Температура формы	149 to 171	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min

4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4

\* 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

