

LNP™ THERMOCOMP™ NF001 compound

5.0% стекловолокно

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* NF001 is a compound based on PC+ABS resin containing 5% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PCA-F-1001

Product reorder name: NF001

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 5.0% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	
--	1.18	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.17	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3470	MPa	ASTM D638
--	3300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	63.0	MPa	ASTM D638
Yield	62.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	49.0	MPa	ASTM D638
Break	51.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.4	%	ASTM D638
Yield	3.4	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	6.2	%	ASTM D638
Break	5.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	3220	MPa	ASTM D790

-- ⁷	3120	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	94.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	102	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	150	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	610	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	37	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	34.8	J	ASTM D3763
--	21.7	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	136	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	134	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	123	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	120	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	5.3E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	8.2E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	232 to 243	°C	
Средняя температура	249 to 260	°C	
Передняя температура	260 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 271	°C	
Температура формы	37.8 to 82.2	°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.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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



WeChat