

## LNP™ THERMOCOMP™ AX06437 compound

Фирменная

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP AX06437 is a compound based on ABS resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this grade is: Platable.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound AX06437

Product reorder name: AX06437

| Главная Информация             |                      |                   |                     |
|--------------------------------|----------------------|-------------------|---------------------|
| Наполнитель/армирование        | Фирменная            |                   |                     |
| Характеристики                 | Platable             |                   |                     |
| Метод обработки                | Литье под давлением  |                   |                     |
| Физический                     | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания     |
| Удельный вес                   | 1.18                 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792, ISO 1183 |
| Формовочная усадка             |                      |                   | ASTM D955           |
| Flow : 24 hr                   | 0.50                 | %                 |                     |
| Across Flow : 24 hr            | 0.60                 | %                 |                     |
| Поглощение воды                |                      |                   |                     |
| 24 hr, 50% RH                  | 0.22                 | %                 | ASTM D570           |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH      | 0.32                 | %                 | ISO 62              |
| Механические                   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания     |
| Модуль растяжения <sup>1</sup> | 3190                 | MPa               | ASTM D638           |
| Прочность на растяжение        |                      |                   |                     |
| Yield <sup>2</sup>             | 37.5                 | MPa               | ASTM D638           |
| Yield                          | 36.9                 | MPa               | ISO 527-2           |
| Break <sup>3</sup>             | 34.1                 | MPa               | ASTM D638           |
| Break                          | 33.8                 | MPa               | ISO 527-2           |
| Удлинение при растяжении       |                      |                   |                     |
| Yield <sup>4</sup>             | 1.8                  | %                 | ASTM D638           |
| Yield                          | 1.9                  | %                 | ISO 527-2           |
| Break <sup>5</sup>             | 6.9                  | %                 | ASTM D638           |
| Break                          | 7.5                  | %                 | ISO 527-2           |
| Флекторный модуль              |                      |                   |                     |
| 50.0 mm Span <sup>6</sup>      | 3060                 | MPa               | ASTM D790           |
| --                             | 3010                 | MPa               | ISO 178             |
| Флекторный стресс              |                      |                   |                     |
| --                             | 64.1                 | MPa               | ISO 178             |

|   |                             |                          |                        |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Break, 50.0 mm Span <sup>7</sup>                | 92.2                        | MPa                      | ASTM D790              |
| Изгиб напряжения при разрыве <sup>8</sup>       | 64                          | %                        | ISO 178                |
| <b>Воздействие</b>                              | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Зубчатый изод Impact                            |                             |                          |                        |
| 23°C  | 27                          | J/m                      | ASTM D256              |
| 23°C <sup>9</sup>                               | 3.7                         | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A             |
| Незубчатый изод Impact                          |                             |                          |                        |
| 23°C  | 290                         | J/m                      | ASTM D4812             |
| 23°C <sup>10</sup>                              | 22                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1U             |
| <b>Тепловой</b>                                 | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Температура отклонения при нагрузке             |                             |                          |                        |
| 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm                    | 86.7                        | °C                       | ASTM D648              |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>11</sup> | 87.5                        | °C                       | ISO 75-2/Af            |
| CLTE  |                             |                          |                        |
| Flow : -30 to 30°C                              | 8.4E-5                      | cm/cm/°C                 | ASTM E831              |
| Transverse : -30 to 30°C                        | 9.1E-5                      | cm/cm/°C                 |                        |
| <b>Электрический</b>                            | <b>Номинальное значение</b> |                          | <b>Метод испытания</b> |
| Диэлектрическая постоянная (1.00 GHz)           | 2.75                        |                          | ASTM D150              |
| Коэффициент рассеивания (1.00 GHz)              | 2.4E-3                      |                          | ASTM D150              |
| <b>Иньекция</b>                                 | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                               | 82.2                        | °C                       |                        |
| Время сушки                                     | 4.0                         | hr                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная влажность            | 0.050 to 0.10               | %                        |                        |
| Задняя температура                              | 204 to 216                  | °C                       |                        |
| Средняя температура                             | 232 to 243                  | °C                       |                        |
| Передняя температура                            | 266 to 277                  | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)                | 260                         | °C                       |                        |
| Температура формы                               | 71.1 to 82.2                | °C                       |                        |
| Back Pressure                                   | 0.172 to 0.344              | MPa                      |                        |
| Screw Speed                                     | 30 to 60                    | rpm                      |                        |
| <b>NOTE</b>                                     |                             |                          |                        |
| 1.  | 5.0 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.  | 2 mm/min   |
| 9.  | 80*10*3    |
| 10. | 80*10*4    |
| 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



WeChat