

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 ³	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 ¹	3190	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Yield ²	37.5	MPa	ASTM D638
Yield	36.9	MPa	ISO 527-2
Break ³	34.1	MPa	ASTM D638
Break	33.8	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	1.8	%	ASTM D638
Yield	1.9	%	ISO 527-2
Break ⁵	6.9	%	ASTM D638
Break	7.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	3060	MPa	ASTM D790
--	3010	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	64.1	MPa	ISO 178

Break, 50.0 mm Span ⁷	92.2	MPa	ASTM D790
Изгиб напряжения при разрыве ⁸	64	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	27	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	3.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	290	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	22	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	86.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	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	
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Диэлектрическая постоянная (1.00 GHz)	2.75		ASTM D150
Коэффициент рассеивания (1.00 GHz)	2.4E-3		ASTM D150
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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	
NOTE			
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