

LNP™ THERMOCOMP™ AF004L compound

20% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP AF004L is a compound based on ABS resin containing 20% Glass Fiber. Added feature of this material is: Low Extractible.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound AF-1004 LE

Product reorder name: AF004L

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Низкий уровень извлечения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
	1.18		
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.23	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.28	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5940	MPa	ASTM D638
--	5670	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	77.0	MPa	ASTM D638
Break	72.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.1	%	ASTM D638
Break	2.1	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	5400	MPa	ASTM D790
-- ⁵	4920	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	107	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	112	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	109	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	82	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	7.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	360	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	22	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	11.6	J	ASTM D3763
--	3.34	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	104	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	104	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	99.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	98.9	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	4.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.6E-5	cm/cm/°C	
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.	1.3 mm/min		

5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
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