

## LNP™ THERMOCOMP™ LX03447 compound

Фирменная

Polyetheretherketone

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP LX03447 is a compound based on Polyetheretherketone containing Proprietary Filler(s).

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PDX-L-03447

Product reorder name: LX03447

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	0.70 to 0.90	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.050	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.070	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	28500	MPa	ASTM D638
--	28400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break <sup>2</sup>	248	MPa	ASTM D638
Break	246	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	1.6	%	ASTM D638
Break	1.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	23700	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	23800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	360	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	370	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span <sup>7</sup>	365	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	70	J/m	ASTM D256
23°C <sup>8</sup>	6.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	770	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>9</sup>	46	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.00	J	ASTM D3763
--	3.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	337	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	335	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	325	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>11</sup>	318	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	9.0E-6	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	3.9E-5	cm/cm/°C	

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	150	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Задняя температура	370 to 380	°C
Средняя температура	380 to 400	°C
Передняя температура	380 to 400	°C
Температура формы	175 to 190	°C
Back Pressure	0.300 to 0.700	MPa
Screw Speed	60 to 100	rpm

NOTE	
1.	50 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

