

LNP™ THERMOCOMP™ UX08325 compound

Стекловолокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP UX08325 is PPA base glass fiber filled compounds, good for LDS (Laser direct structuring) application. Additional feature is high heat.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101334270		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Характеристики	Высокая термостойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.55	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow	0.42	%	
Across Flow	0.53	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.54	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10900	MPa	ASTM D638
--	11100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	135	MPa	ASTM D638
Break	125	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	1.9	%	ASTM D638
Break	1.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	9770	MPa	ASTM D790
-- ⁵	9610	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	194	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	197	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	195	MPa	ASTM D790
Изгиб напряжения при разрыве ⁸	2.1	%	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	31	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	2.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	350	J/m	ASTM D4812

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	264	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	262	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	5.4E-5	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная (1.00 GHz)	4.20	ASTM D150
Коэффициент рассеивания (1.00 GHz)	0.010	ASTM D150

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 to 150	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	310 to 320	°C
Средняя температура	315 to 325	°C
Передняя температура	325 to 340	°C
Температура обработки (расплава)	315 to 330	°C
Температура формы	140 to 165	°C
Back Pressure	0.200 to 0.300	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.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2 mm/min
9.	80*10*4
10.	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

