

## OnForce™ LFT UR-50 LGF/000 Natural

50% длинное стекловолокно

Polyurethane

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Polyvan's long fiber thermoplastic polymers are used in situations where high hardness and good impact resistance are required, such as metal substitution or other structural applications. These products exhibit enhanced physical and mechanical properties compared to staple fiber products. Its advantages include improved impact strength, elasticity and material strength in different temperature ranges. In addition, compared with traditional high-filled short fiber products, long fiber thermoplastic polymers show improved properties in terms of creep and fatigue resistance, improved dimensional stability and unique surface finish.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 50% наполнитель по весу		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.60	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.10 - 0.20	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	14500	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Yield)	241	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	2.0 - 3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	15200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	352	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm, Injection Molded)	450	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	1600	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	114	°C	ASTM D648
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0	°C	
Время сушки	8.0 - 12	hr	
Температура обработки (расплава)	230 - 250	°C	
Температура формы	80.0	°C	

### Инструкции по впрыску

LFT compounds can be processed using equipment similar to that used for short fiber products. The mechanical properties of finished parts depend greatly on the length of the fibers in the molded part; therefore processing conditions must be set carefully in order to minimize fiber breakage. A "low shear process" is advised, with low back pressure, low screw speed and low-to-medium injection speed. This grade must be dried in a dessicant dryer with a dew point set at -40°C.

### NOTE

- |    |                    |
|----|--------------------|
| 1. | Type 1, 5.1 mm/min |
| 2. | Type 1, 5.1 mm/min |

\* 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

