

LNP™ THERMOCOMP™ UX04509 compound

Фирменная

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP UX04509 is a compound based on Polyphthalamide resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-U-04509

Product reorder name: UX04509

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.38	g/cm ³	
--	1.36	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.50 to 0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.19	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.29	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	36800	MPa	ASTM D638
--	34400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	307	MPa	ASTM D638
Yield	293	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	307	MPa	ASTM D638
Break	293	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	1.3	%	ASTM D638
Yield	1.1	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	1.3	%	ASTM D638
Break	1.1	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	29300	MPa	ASTM D790
-- ⁷	28800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	425	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	424	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	424	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	70	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	7.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	720	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	47	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	6.20	J	ASTM D3763
--	2.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	303	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	301	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	289	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	283	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	2.7E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	310 to 321	°C	
Средняя температура	316 to 327	°C	
Передняя температура	327 to 338	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 332	°C	
Температура формы	149 to 171	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	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.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

