

LNP™ VERTON™ NV004E compound

20% длинное стекловолокно

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON* NV004E is a compound based on PC+ABS Blend resin containing Long Glass. Added features of this material include: Easy Molding.

Also known as: LNP* VERTON* Compound PCA-F-7004 EM

Product reorder name: NV004E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Характеристики	Хорошая производительность формования		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6620	MPa	ASTM D638
--	7800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	119	MPa	ASTM D638
Fracture	125	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.4	%	ASTM D638
Fracture	2.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5670	MPa	ASTM D790
--	6980	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	160	MPa	ASTM D790
--	140	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
-40°C	170	J/m	ASTM D256
23°C	160	J/m	ASTM D256
-40°C ²	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ³	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	570	J/m	ASTM D4812
23°C ⁴	41	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)			
	16.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)			
	134	°C	ASTM D648
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	4.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	4.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	4.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	82.2 - 93.3	°C	
Время сушки			
	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.040	%	
Задняя температура			
	260 - 271	°C	
Средняя температура			
	271 - 282	°C	
Передняя температура			
	282 - 293	°C	
Температура обработки (расплава)			
	277 - 288	°C	
Температура формы			
	60.0 - 93.3	°C	
Back Pressure			
	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed			
	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4		

* 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.

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

