

LNP™ LUBRICOMP™ OCL36 compound

30% углеродное волокно

Linear Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* Lubricomp* OCL36 is a compound based on PPS - Linear resin containing PTFE, Carbon Fiber. Added features of this material include: Internally Lubricated, Electrically Conductive.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound OCL4036L

Product reorder name: OCL36

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Проводящий		
	Смазка		
	Линейная полимерная структура		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (315°C/5.0 kg)	8.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction: 24 hours	0.35 - 0.40	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.050 - 0.10	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	24900	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	163	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	0.80	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	21300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	219	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.39		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.34		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	19.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ¹ (23°C)	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

Незубчатый изод ударная прочность ² (23°C)	25	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ³			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span	258	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span	278	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	3.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	10 - 1.0E+3	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 - 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	304 - 316	°C	
Средняя температура	321 - 332	°C	
Передняя температура	332 - 343	°C	
Температура обработки (расплава)	316 - 321	°C	
Температура формы	138 - 166	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 80*10*4 |
| 2. | 80*10*4 |
| 3. | 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

