

LNP™ THERMOTUF™ OX96685 compound

Фирменная

Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* THERMOTUF* OX96685 is a compound based on PPS resin containing proprietary fillers. Added feature of this grade is: Impact Modified.

Also known as: LNP* THERMOTUF* Compound PDX-O-96685

Product reorder name: OX96685

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная упаковка		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 24 hours	0.95	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.82	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.030	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6180	MPa	ASTM D638
--	6110	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture ²	94.0	MPa	ASTM D638
Fracture	92.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			
Yield	2.6	%	ISO 527-2/5
Fracture ³	2.6	%	ASTM D638
Fracture	2.7	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁴	5290	MPa	ASTM D790
-- ⁵	5360	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	133	MPa	ISO 178

Yield, 50.0mm span ⁶	134	MPa	ASTM D790
Fracture, 50.0mm span ⁷	131	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	550	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	33	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	17.6	J	ASTM D3763
--	4.36	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	269	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁰	263	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	203	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹¹	174	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -30 to 30°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral: -30 to 30°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
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.	5.0 mm/min		
2.	Type 1, 5.0 mm/min		
3.	Type 1, 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.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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



WeChat