

LNP™ LUBRICOMP™ WFP36 compound

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* WFP36 is a compound based on Polybutylene Terephthalate resin containing Silicone, Glass Fiber, PTFE. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound WFL-4536

Product reorder name: WFP36

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	PTFE силиконовая смазка		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.50 - 1.0	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.50 - 1.0	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.40	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10300	MPa	ASTM D638
--	11800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	113	MPa	ASTM D638
Fracture	118	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.5	%	ASTM D638
Fracture	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	8740	MPa	ASTM D790
--	9360	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	194	MPa	ASTM D790
--	189	MPa	ISO 178

Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.50		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.42		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	136	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	69	J/m	ASTM D256
23°C ²	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	580	J/m	ASTM D4812
23°C ³	47	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	7.51	J	ASTM D3763
--	14.1	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	214	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	213	°C	ISO 75-2/Аf
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 - 232	°C	
Средняя температура	243 - 254	°C	
Передняя температура	260 - 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 - 266	°C	
Температура формы	82.2 - 98.9	°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 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.

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

