

LNP™ VERTON™ NV0041EV_GY7E147 compound

20% длинное стекловолокно

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Preliminary data for 20% long fiber single pellet non-halogen FR color filled PC/ABS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Огнестойкий		
	Без галогенов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.37	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.060 to 0.26	%	
Across Flow : 24 hr	0.34 to 0.54	%	
Поглощение воды			
24 hr	0.083	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	0.11	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7640	MPa	ASTM D638
--	7040	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	99.1	MPa	ASTM D638
Yield	105	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	99.1	MPa	ASTM D638
Break	105	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	1.6	%	ASTM D638
Yield	1.7	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	1.6	%	ASTM D638
Break	1.7	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	8190	MPa	ASTM D790
-- ⁷	7250	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	141	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	139	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	139	MPa	ASTM D790
Изгиб напряжения при разрыве ¹⁰	1.9	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
-40°C	190	J/m	ASTM D256
23°C	150	J/m	ASTM D256
-40°C ¹¹	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
-40°C	330	J/m	ASTM D4812
23°C	300	J/m	ASTM D4812
-40°C ¹³	22	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C ¹⁴	21	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	8.68	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	89.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁵	90.0	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.2E-5	cm/cm/°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.55 mm)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	50.0 to 60.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Задняя температура	205 to 235	°C	
Средняя температура	210 to 245	°C	
Передняя температура	215 to 245	°C	
Температура обработки (расплава)	220 to 255	°C	
Температура формы	35.0 to 65.0	°C	
Back Pressure	0.150 to 0.300	MPa	
Screw Speed	12 to 40	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.	2 mm/min
11.	80*10*4
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4
15.	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

