

## LNP™ THERMOCOMP™ UF006AS compound

30% стекловолокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* UF006AS is a compound based on Polyphthalamide resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound UF-1006 A HS

Product reorder name: UF006AS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.0	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.97	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.24	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.22	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.42	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	11600	MPa	ASTM D638
--	14800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	183	MPa	ASTM D638
Break	167	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.9	%	ASTM D638
Break	1.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	11500	MPa	ASTM D790
--	11200	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	254	MPa	ASTM D790
--	255	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact			
23°C	69	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	7.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	410	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	31	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	9.93	J	ASTM D3763
--	1.48	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	282	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	260	°C	ISO 75-2/ Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	121 to 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	310 to 321	°C
Средняя температура	316 to 327	°C
Передняя температура	327 to 338	°C
Температура обработки (расплава)	316 to 332	°C
Температура формы	138 to 166	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 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.

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

