

LNP™ LUBRICOMP™ UFL36S compound

Стекловолокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* UFL36S is a compound based on Polyphthalamide resin containing Glass Fiber, PTFE. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound BGU

Product reorder name: UFL36S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	PTFE лубрикант		
Характеристики	Стабилизация тепла		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.55	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.80	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.82	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.17	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.33	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	12400	MPa	ASTM D638
--	9890	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	197	MPa	ASTM D638
Break	196	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	10800	MPa	ASTM D790
--	11200	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	281	MPa	ASTM D790
--	286	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.46		
vs. Itself - Static	0.49		
Коэффициент износа-Шайба	6.00	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C ²	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C ³	70	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	7.00	J	ASTM D3763
--	3.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	255	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°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	149 to 171	°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

