

LNP™ THERMOCOMP™ AF0029 compound

Стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP AF0029 is an ABS base resin containing Glass Fiber. Characteristics of this grade are Flame Retardancy.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound AF-1002 FR-1 BK8-115

Product reorder name: AF0029

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101343397		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Характеристики	Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.28	g/cm ³	
--	1.27	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.19	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5490	MPa	ASTM D638
--	5040	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	71.0	MPa	ASTM D638
Yield	70.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	71.0	MPa	ASTM D638
Break	70.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.1	%	ASTM D638
Yield	2.1	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	2.1	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	4820	MPa	ASTM D790
-- ⁷	4530	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	100	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	110	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	110	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	4.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	280	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	18	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	5.76	J	ASTM D3763
--	1.50	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	105	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	105	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	97.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	97.0	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	4.0E-6	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.0E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 to 0.10	%	
Задняя температура	204 to 216	°C	
Средняя температура	232 to 243	°C	
Передняя температура	266 to 277	°C	
Температура обработки (расплава)	260	°C	
Температура формы	71.1 to 82.2	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	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.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

