

LNP™ LUBRICOMP™ WL004 compound

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP WL004 is a compound based on Polybutylene Terephthalate resin containing PTFE. Added Features; Internally Lubricated

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound WL-4040

Product reorder name: WL004

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-101282617		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.44	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/2.16 kg)	18.0 - 21.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow	1.0 - 1.7	%	Internal method
Transverse flow	0.80 - 1.7	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	41.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Yield)	12	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹			ISO 178
--	2200	MPa	ISO 178
60°C	800	MPa	ISO 178
100°C	500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
--	68.0	MPa	ISO 178
60°C	21.0	MPa	ISO 178
100°C	14.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.33		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.25		ASTM D3702 Modified
Изгиб напряжения при разрыве ²			ISO 178
--	6.0	%	ISO 178
60°C	7.0	%	ISO 178

100°C	7.0	%	ISO 178
Коэффициент износа-Шайба	58.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ³ (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁴ (23°C)	25	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁵			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span	153	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span	60.0	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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

- 2.0 mm/min
- 2 mm/min
- 80*10*4
- 80*10*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

