

LNP™ THERMOTUF™ WF002I compound

10% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOTUF WF006I is a compound based on PBT resin containing 10% Glass Fiber. Added feature of this grade is: High Impact.

Also known as: LNP* THERMOTUF* Compound WF-1002 HI

Product reorder name: WF002I

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.070	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3770	MPa	ASTM D638
--	3680	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	64.0	MPa	ASTM D638
Yield	62.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	55.0	MPa	ASTM D638
Break	60.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.4	%	ASTM D638
Yield	3.4	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	4.4	%	ASTM D638
Break	4.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	3320	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3270	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	102	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	102	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	710	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	40	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	6.60	J	ASTM D3763
--	1.74	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	214	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	207	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	178	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	161	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	7.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 to 232	°C	
Средняя температура	243 to 254	°C	
Передняя температура	260 to 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 to 266	°C	
Температура формы	82.2 to 98.9	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 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.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

