

## LNP™ LUBRICOMP™ AL002 compound

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP\* LUBRICOMP\* AL002 is a compound based on Acrylonitrile Butadiene Styrene resin containing 10% PTFE. Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound AL-4020

Product reorder name: AL002

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344529		
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	
Across Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2130	MPa	ASTM D638
--	1950	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	37.2	MPa	ASTM D638
Yield	37.1	MPa	ISO 527-2
Break	32.4	MPa	ASTM D638
Break	32.2	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	2.6	%	ASTM D638
Yield	2.2	%	ISO 527-2
Break	21	%	ASTM D638
Break	32	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2200	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength			

--	62.1	MPa	ASTM D790
--	63.8	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	59	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	5.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

Незубчатый изод Impact			
23°C	840	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	42	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	91.7	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	92.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	89.4	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>5</sup>	84.0	°C	ISO 75-2/Af

CLTE			
Flow : -40 to 40°C	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	9.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Иньекция	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.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm
5.	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

