

LNP™ LUBRICOMP™ KL004L compound

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP KL004L is a compound based on Acetal Copolymer resin containing 20% PTFE. Added features of this material include: Wear Resistant, Low Extractible.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound FULTON 404 LE

Product reorder name: KL004L

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (20%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
	Низкий уровень извлечения		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.52	g/cm ³	ASTM D792
--	1.51	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	2.0 to 2.5	%	
Across Flow : 24 hr	2.0 to 2.5	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2760	MPa	ASTM D638
--	2340	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	47.6	MPa	ASTM D638
Yield	48.0	MPa	ISO 527-2
Break	46.9	MPa	ASTM D638
Break	47.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	11	%	ASTM D638, ISO 527-2
Break	22	%	ASTM D638
Break	20	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790

--	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	59.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.25		
vs. Itself - Static	0.14		
Коэффициент износа-Шайба	10.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	670	J/m	ASTM D4812
23°C ³	39	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	4.70	J	ASTM D3763
--	1.40	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	154	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	146	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	84.4	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	83.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	177 to 188	°C
Средняя температура	193 to 204	°C
Передняя температура	210 to 221	°C
Температура обработки (расплава)	199 to 216	°C
Температура формы	82.2 to 110	°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

