

OnForce™ LFT NN-30LCF/002 Grey

30% длинное углеродное волокно

Polyamide 66

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Polyvan's long fiber thermoplastic polymers are used in situations where high hardness and good impact resistance are required, such as metal substitution or other structural applications. These products exhibit enhanced physical and mechanical properties compared to staple fiber products. Its advantages include improved impact strength, elasticity and material strength in different temperature ranges. In addition, compared with traditional high-filled short fiber products, long fiber thermoplastic polymers show improved properties in terms of creep and fatigue resistance, improved dimensional stability and unique surface finish.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Термическая стабильность		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.30	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	23000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	290	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	18000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	380	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	15	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	55	kJ/m ²	ISO 179
Ударное падение Dart	8.81	J	ASTM D5420
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	252	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	241	°C	ISO 75-2/C
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	290 - 320	°C	
Температура формы	90.0	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	1.00	MPa	

Инструкции по впрыску

LFT compounds can be processed using equipment similar to that used for short fiber products. The mechanical properties of finished parts depend greatly on the length of the fibers in the molded part; therefore processing conditions must be set carefully in order to minimize fiber breakage. A "low shear process" is advised, with low back pressure, low screw speed and low-to-medium injection speed.

NOTE

1.

Measured on a tensile specimen.
Actual mold shrinkage values are highly dependant on part geometry, mold configuration, and processing conditions.

* 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

