

LNP™ LUBRILOY™ K2000 compound

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRILOY* K2000 is a compound based on Acetal resin containing Proprietary Lubricant. Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRILOY* Compound K

Product reorder name: K2000

Главная Информация			
Добавка	Смазка		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	2.2	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	2.3	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	2.1	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.33	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	2070	MPa	ASTM D638
--	2560	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	55.5	MPa	ASTM D638
Yield	60.9	MPa	ISO 527-2
Break	51.8	MPa	ASTM D638
Break	59.9	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	9.3	%	ASTM D638
Yield	9.0	%	ISO 527-2
Break	32	%	ASTM D638
Break	13	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2430	MPa	ASTM D790
--	2420	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	84.1	MPa	ASTM D790
--	65.6	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.38		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.24		
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	69	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1400	J/m	ASTM D4812
23°C ³	49	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	6.41	J	ASTM D3763
--	0.820	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	159	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	87.0	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
Инъекция	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

* 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

