

LNP™ THERMOCOMP™ UF008H compound

40% стекловолокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* UF008H is a compound based on Polyphthalamide resin containing Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound UF-1008

Product reorder name: UF008H

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.55	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.2	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.27	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.27	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.42	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	16100	MPa	ASTM D638
--	14300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	237	MPa	ASTM D638
Fracture	205	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.1	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	13400	MPa	ASTM D790
--	13800	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	311	MPa	ASTM D790
--	322	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	85	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	870	J/m	ASTM D4812
23°C ³	52	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	5.10	J	ASTM D3763
--	2.50	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	282	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	272	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	2.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 - 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	310 - 321	°C
Средняя температура	316 - 327	°C
Передняя температура	327 - 338	°C
Температура обработки (расплава)	316 - 332	°C
Температура формы	138 - 166	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 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

