

LNP™ THERMOCOMP™ AX04518 compound

Фирменная

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP AX04518 is a compound based on ABS resin containing proprietary filler(s).

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-A-04518

Product reorder name: AX04518

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.67	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.40	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6760	MPa	ASTM D638
--	6330	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	78.0	MPa	ASTM D638
Yield	74.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	78.0	MPa	ASTM D638
Break	74.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	1.9	%	ASTM D638
Yield	1.8	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	1.9	%	ASTM D638
Break	1.8	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	6260	MPa	ASTM D790
-- ⁷	5990	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	98.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	112	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	110	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	52	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	5.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	270	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	16	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	8.90	J	ASTM D3763
--	2.40	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	119	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	120	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	114	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	115	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	6.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.9E-5	cm/cm/°C	
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.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	Type I, 5.0 mm/min		

5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

