

LNP™ THERMOCOMP™ AB002 compound

10% стеклянная бусина

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP AB002 is a compound based on ABS resin containing 10% Glass Bead.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound AB-1002

Product reorder name: AB002

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 10% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность			
--	1.11	g/cm ³	ISO 1183
--	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.22	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.36	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2760	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	35.0	MPa	ASTM D638
Yield	34.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	32.0	MPa	ASTM D638
Break	30.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.3	%	ASTM D638
Yield	2.2	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	29	%	ASTM D638
Break	24	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2590	MPa	ASTM D790

-- ⁷	2420	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	60.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	64.0	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	63.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	560	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	34	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	13.0	J	ASTM D3763
--	2.50	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	93.0	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	92.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	81.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	79.0	°C	ISO 75-2/af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	8.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	8.9E-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

