

LNP™ THERMOCOMP™ OF008AE compound

40% стекловолокно

Branched Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* THERMOCOMP* OF008AE is a compound based on PPS - Branched resin containing 40% Glass Fiber. Added feature of this grade is: Easy Molding.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound OF-1008 EM

Product reorder name: OF008AE

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Разветвленная полимерная структура		
	Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.70	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.36	%	
Across Flow : 24 hr	1.2	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.21	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.13	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	17000	MPa	ASTM D638
--	16300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	133	MPa	ASTM D638
Break	128	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	0.90	%	ASTM D638
Break	0.90	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	16100	MPa	ASTM D790
-- ⁵	15500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	197	MPa	ISO 178

Break, 50.0 mm Span ⁶	205	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	90	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	8.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	300	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	19	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	4.16	J	ASTM D3763
--	2.08	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	280	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	277	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	271	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	366	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	1.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	3.7E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	304 to 316	°C	
Средняя температура	321 to 332	°C	
Передняя температура	332 to 343	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 321	°C	
Температура формы	138 to 166	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	2.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	80*10*4		
8.	80*10*4		

9.	80*10*4 mm
10.	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

