

LNP™ LUBRICOMP™ FX86496 compound

Фирменная

Polyethylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* LUBRICOMP* FX86496 is a compound based on Polyethylene containing Proprietary Filler(s). Added feature of this grade is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound PDX-F-86496

Product reorder name: FX86496

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная упаковка		
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 24 hours	1.7	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.9	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.020	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.010	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	594	MPa	ASTM D638
--	423	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	9.00	MPa	ASTM D638
Yield	9.00	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	9.00	MPa	ASTM D638
Fracture	9.00	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	10	%	ASTM D638
Yield	9.9	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	22	%	ASTM D638
Fracture	20	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	408	MPa	ASTM D790
-- ⁷	284	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	9.70	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	9.00	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	39	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	3.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	470	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	49	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	58.0	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹¹	51.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	45.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	40.0	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -30 to 30°C	1.8E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral: -30 to 30°C	1.7E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	193 - 204	°C	
Средняя температура	210 - 221	°C	
Передняя температура	221 - 232	°C	
Температура обработки (расплава)	232	°C	
Температура формы	37.8 - 54.4	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type 1, 5.0 mm/min		
3.	Type 1, 5.0 mm/min		
4.	Type 1, 5.0 mm/min		
5.	Type 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	80*10*4		

10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

