

LNP™ THERMOCOMP™ 2F006 compound

30% стекловолокно

Ethylene Tetrafluoroethylene Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 2F006 is a compound based on ETFE containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound FP-EF-1006

Product reorder name: 2F006

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.91	g/cm ³	
--	1.90	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.0	%	
Across Flow : 24 hr	2.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.010	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8930	MPa	ASTM D638
--	8080	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	80.0	MPa	ASTM D638
Yield	75.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	79.0	MPa	ASTM D638
Break	74.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.9	%	ASTM D638
Yield	4.6	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	5.2	%	ASTM D638
Break	5.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	7640	MPa	ASTM D790

-- ⁷	7530	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	115	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	340	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	28	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	67	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	17.0	J	ASTM D3763
--	8.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	254	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	246	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	215	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	187	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120 to 150	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	280 to 300	°C	
Средняя температура	300 to 325	°C	
Передняя температура	325 to 340	°C	
Температура обработки (расплава)	315	°C	
Температура формы	90.0 to 120	°C	
Back Pressure	0.170 to 0.340	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.	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.	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



WeChat