

## TRANSMARE® BIO 18LANF20-0.001

20% бамбуковое волокно

Polylactic Acid

Transmare Compounding B.V.

### Описание материалов:

TRANSMARE® BIO-18LANF20-0.001 is a 20% bamboo fiber reinforced PLA based biopolymer. It combines a very high stiffness with good flow.

| Главная Информация  |  |                   |                 |
|---|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                                     | Бамбуковое волокно, 20% наполнитель по весу  |                   |                 |
| Характеристики  | Жесткий, высокий<br>Обновляемые ресурсы<br>Перерабатываемые материалы<br>Хорошая мобильность |                   |                 |
| Формы   | Частицы  |                   |                 |
| Метод обработки   | Литье под давлением  |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность   | 1.29   | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(190°C/2.16 kg)           | 10   | g/10 min          | ISO 1133        |
| Твердость   | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore D,<br>Injection Molded)          | 83   |                   | ISO 868         |
| Механические  | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (23°C, 4.00 mm,<br>Injection Molded)      | 5150   | MPa               | ISO 527-2/1     |
| Tensile Stress (Break, 4.00 mm, Injection<br>Molded)        | 60.0   | MPa               | ISO 527-2/50    |
| Растяжимое напряжение (Break, 4.00<br>mm, Injection Molded) | 1.6  | %                 | ISO 527-2/50    |
| Флекторный модуль (Injection Molded)                        | 5230   | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс (Injection Molded)                        | 93.0   | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие   | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность   |  |                   | ISO 179/1A      |
| -40°C, injection molding                                    | 2.3  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1A      |
| 0°C, injection molding                                      | 2.6  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1A      |
| 23°C, injection molding                                     | 2.6  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1A      |
| Charpy Unnotched Impact Strength                            |  |                   | ISO 179/1U      |
| -40°C, injection molding                                    | 8.7  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1U      |

|  |     |                   |            |
|--|-----|-------------------|------------|
| 23°C, injection molding                                    | 8.5 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1U |
| Зубчатый изод Impact (23°C, Injection Molded)              | 1.6 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод ударная прочность (23°C, Injection Molded) | 8.7 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1U |

| Тепловой                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Heat Deflection Temperature   |                      |                   |                 |
| 0.45 МПа, not annealed        | 54.0                 | °C                | ISO 75-2/B      |
| 1.8 МПа, not annealed         | 51.0                 | °C                | ISO 75-2/A      |
| Викат Температура размягчения | 68.0                 | °C                | ISO 306/A       |

| Иньекция             | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------|----------------------|-------------------|
| Задняя температура   | 165                  | °C                |
| Средняя температура  | 175                  | °C                |
| Передняя температура | 185                  | °C                |
| Температура сопла    | 190                  | °C                |
| Температура формы    | 25.0                 | °C                |
| Скорость впрыска     | Moderate             |                   |

#### Инструкции по впрыску

In specific cases pre-drying of this material might be required.

\* 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