LNP™ THERMOCOMP™ WC006 compound

30% углеродное волокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP WC006 is a compound based on Polyester, TP resin containing Carbon Fiber.
Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound WC-1006
Product reorder name: WC006

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Удельный вес	1.43	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.0 - 2.0	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.23	%	ISO 294-4
Механические	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Модуль растяжения			
-- [1]	20000	MPa	ASTM D638
--	20700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	159	MPa	ASTM D638
Yield	158	MPa	ISO 527-2
Fracture	159	MPa	ASTM D638
Fracture	158	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	1.2	%	ASTM D638
Yield	1.3	%	ISO 527-2
Fracture	1.2	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	15200	MPa	ASTM D790
--	17000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	207	MPa	ASTM D790
--	219	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C [2]	4.6	kJ/m²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	460	J/m	ASTM D4812
23°C [3]	29	kJ/m²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.40	J	ASTM D3763
--	2.40	J	ISO 6603-2
Тепловой	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	223	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span [4]	223	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	211	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span [5]	209	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	1.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 - 232	°C	
Средняя температура	243 - 254	°C	
Передняя температура	260 - 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 - 266	°C	
Температура формы	82.2 - 98.9	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		
5.	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