

## Zenite® ZE88410NXL

40% стекловолокно

Liquid Crystal Polymer

Celanese Corporation

### Описание материалов:

40% glass reinforced, high weld-line strength, low warpage and with added lubricity.

Chemical abbreviation according to ISO 1043:1: LCP

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	LCP		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.67	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.60	%	ISO 294-4
Flow direction	0.30	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	15900	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	130	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	15800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	263	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	239	°C	ISO 306/B50
Температура плавления <sup>1</sup>	328	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	1.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	8.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+17	ohms	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	33	kV/mm	IEC 60243-1
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.250 mm)	V-0		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	150	°C
Время сушки	4.0 - 24	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C
Задняя температура	315 - 325	°C
Средняя температура	325 - 335	°C
Передняя температура	330 - 340	°C
Температура сопла	335 - 345	°C
Температура обработки (расплава)	335 - 345	°C
Температура формы	100 - 130	°C
Давление впрыска	50.0 - 150	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	50.0 - 150	MPa
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa

#### Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 335 to 345°C Zone 4 Temperature: 335 to 345°C Feed Temperature: 60 to 80°C

#### NOTE

1. 10°C/min

\* 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

