

LNP™ THERMOCOMP™ 9X10312 compound

50% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺

产品说明

9X10312 is 50% glass fiber reinforced, impact modified nylon material. High modulus, high flow and good ductility, Low Moisture Absorption.

基本信息

UL 黄卡	E207780-101337256		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量		
添加剂	冲击改性剂		
特性	冲击改性	低吸湿性	流动性高 延展性
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.55	g/cm ³	ASTM D792
溶化体积流率(MVR) (300°C/2.16 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.12	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.44	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.80	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	15000	MPa	ASTM D638
抗张强度 ² (断裂)	212	MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂)	2.8	%	ASTM D638
弯曲模量	13000	MPa	ASTM D790
弯曲强度	310	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁴ (23°C)	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	150	J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Total Energy)	12.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm)	250	°C	ASTM D648
电气性能	额定值		测试方法
介电常数 (1.10 GHz)	4.00		ASTM ES7-83
耗散因数 (1.10 GHz)	0.010		ASTM ES7-83
注射	额定值	单位制	
干燥温度	82.2	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.15 到 0.25	%	
料筒后部温度	266 到 277	°C	
料筒中部温度	282 到 293	°C	
料筒前部温度	293 到 304	°C	

加工(熔体)温度	282 到 304	°C
模具温度	93.3 到 110	°C
背压	0.172 到 0.344	MPa
螺杆转速	30 到 60	rpm
备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	类型 1, 5.0 mm/min	
4.	80*10*3 sp=62mm	