

# LNP™ THERMOCOMP™ AF006 compound

玻璃纤维增强材料

丙烯腈丁二烯苯乙烯

## 产品说明

LNP THERMOCOMP AF006 is a compound based on Acrylonitrile Butadiene Styrene resin containing Glass Fiber.

基本信息			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.12	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	7900	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	82.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	6300	MPa	ISO 178
弯曲应力	103	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 <sup>2</sup> (23°C)	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>3</sup> (23°C)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 <sup>4</sup>			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	104	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	98.0	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	0.050 到 0.10	%	
料筒后部温度	204 到 216	°C	
料筒中部温度	232 到 243	°C	
料筒前部温度	266 到 277	°C	
加工(熔体)温度	260	°C	
模具温度	71.1 到 82.2	°C	
背压	0.172 到 0.344	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	
备注			
1.	2.0 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		