

# LNP™ THERMOCOMP™ BF006 compound

玻璃纤维增强材料

苯乙烯丙烯晴

产品说明

LNP THERMOCOMP BF006 is a compound based on Styrene Acrylonitrile 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	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.14	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.30	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	9500	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	91.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	7800	MPa	ISO 178
弯曲应力	109	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)	4.0	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	108	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	103	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	3.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	5.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB		UL 94
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	%	
料筒后部温度	204 到 216	°C	
料筒中部温度	243 到 254	°C	
料筒前部温度	277 到 288	°C	
加工(熔体)温度	260	°C	
模具温度	82.2 到 93.3	°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

---