

# LNP™ THERMOCOMP™ KB008 compound

40% 玻璃珠

聚甲醛(POM)共聚物

## 产品说明

LNP THERMOCOMP\* KB008 is a compound based on Acetal Copolymer resin containing 40% Glass Bead.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound KB-1008

Product reorder name: KB008

## 基本信息

填料/增强材料 玻璃珠, 40% 填料按重量

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.71	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 - 流动	2.2	%	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	4600	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	35.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	4800	MPa	ISO 178
弯曲应力	71.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 <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)	10	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	150	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	108	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	9.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	8.8E-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	
料筒后部温度	177 到 188	°C	
料筒中部温度	193 到 204	°C	
料筒前部温度	210 到 221	°C	
加工(熔体)温度	199 到 216	°C	
模具温度	82.2 到 110	°C	
背压	0.172 到 0.344	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	

## 备注

- 2.0 mm/min
- 80\*10\*4
- 80\*10\*4
- 80\*10\*4 mm