

# LNP™ THERMOCOMP™ LF002XXP-WT02005

玻璃纤维增强材料

聚醚醚酮

## 产品说明

LNP\* THERMOCOMP\* LF002XXP-WT02005 is a compound based on Polyetheretherketone resin containing Glass Fiber. Added Features include: custom color.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound LF-1002 WT-020-05

Product reorder name: LF002XXP-WT02005

## 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
外观	可用颜色
加工方法	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.88	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.40 到 0.60	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.040	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	8550	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	110	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (屈服)	2.6	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	7500	MPa	ISO 178
弯曲应力	170	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)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>3</sup> (23°C)	30	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> (1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)	179	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	2.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121 到 149	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.10	%	
料筒后部温度	349 到 360	°C	
料筒中部温度	366 到 377	°C	
料筒前部温度	382 到 393	°C	
加工(熔体)温度	382 到 388	°C	
模具温度	138 到 166	°C	
背压	0.344 到 0.689	MPa	
螺杆转速	60 到 100	rpm	

## 备注

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

- 
- |    |            |
|----|------------|
| 3. | 80*10*4    |
| 4. | 80*10*4 mm |
-