

LNP™ THERMOCOMP™ NF001 compound

5.0% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品说明

LNP THERMOCOMP NF001 is a compound based on PC+ABS Blend resin containing Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PCA-F-1001

Product reorder name: NF001

基本信息

| | | | |
|----------------------------------|---------------|-------------------|------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料 | | |
| 加工方法 | 注射成型 | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 比重 | 1.19 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 ¹ | 3650 | MPa | ASTM D638 |
| 抗张强度 (断裂) | 62.7 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 (断裂) | 3.4 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 | 3650 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 | 103 | MPa | ASTM D790 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (23°C) | 150 | J/m | ASTM D256 |
| 无缺口悬臂梁冲击 (23°C) | 590 | J/m | ASTM D4812 |
| 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) | 124 | °C | ASTM D648 |
| 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 | 0.020 | % | |
| 料筒后部温度 | 232 到 243 | °C | |
| 料筒中部温度 | 249 到 260 | °C | |
| 料筒前部温度 | 260 到 271 | °C | |
| 加工(熔体)温度 | 249 到 271 | °C | |
| 模具温度 | 37.8 到 82.2 | °C | |
| 背压 | 0.172 到 0.344 | MPa | |
| 螺杆转速 | 30 到 60 | rpm | |
| 备注 | | | |
| 1. | 50 mm/min | | |