

LNP™ THERMOCOMP™ NF004 compound

20% 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 NF004 is a compound based on PC+ABS Blend resin containing Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PCA-F-1004

Product reorder name: NF004

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 | 1.30 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| 收缩率 | | | |
| 流动：24小时 | 0.40 | % | ASTM D955 |
| 横向流动：24小时 | 0.60 | % | ASTM D955 |
| 垂直流动方向：24小时 | 0.58 | % | ISO 294-4 |
| 流动方向：24小时 | 0.41 | % | ISO 294-4 |
| 吸水率 (24 hr, 50% RH) | 0.10 | % | ASTM D570 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | | | |
| -- ¹ | 6890 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 6480 | MPa | ISO 527-2/1 |
| 抗张强度 | | | |
| 断裂 | 97.2 | MPa | ASTM D638 |
| 断裂 | 95.0 | MPa | ISO 527-2 |
| 伸长率 | | | |
| 断裂 | 2.5 | % | ASTM D638 |
| 断裂 | 2.6 | % | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 | | | |
| -- | 6210 | MPa | ASTM D790 |
| -- | 6000 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 | | | |
| -- | 138 | MPa | ASTM D790 |
| -- | 143 | 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 | | | |
| 23°C | 120 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C ² | 11 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 无缺口悬臂梁冲击 | | | |
| 23°C | 600 | J/m | ASTM D4812 |
| 23°C ³ | 37 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | |
| 23°C, Energy at Peak Load | 18.2 | J | ASTM D3763 |
| -- | 5.20 | J | ISO 6603-2 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 载荷下热变形温度 | | | |

| | | | |
|--|---------------|----------|------------------------|
| 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm | 139 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁴ | 140 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 135 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁵ | 134 | °C | ISO 75-2/Af |
| 线形热膨胀系数 | | | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| 流动: -40 到 40°C | 7.7E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| 横向: -40 到 40°C | 3.2E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831, 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 | 0.020 | % | |
| 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 | | |
| 2. | 80*10*4 | | |
| 3. | 80*10*4 | | |
| 4. | 80*10*4 mm | | |
| 5. | 80*10*4 mm | | |