

LNP™ THERMOCOMP™ Noryl_HM4025 compound

40% 玻璃\矿物

聚苯醚 + PS

产品说明

LNP THERMOCOMP NORYL_HM4025 compound is a 40% Glass/Mineral filled high modulus grade. DTUL 255F (124C). UL94 V-0/V-1/5VA rated in black and gray only (see thicknesses).

基本信息

| | | | |
|---------------------------------------|------------------|-------------------|------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃\矿物, 40% 填料按重量 | | |
| RoHS 合规性 | RoHS 合规 | | |
| 外观 | 黑色 | 灰色 | |
| 加工方法 | 注射成型 | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 比重 | 1.43 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 流动 : 3.20 mm | 0.15 | % | 内部方法 |
| 横向流动 : 3.20 mm | 0.25 | % | 内部方法 |
| 吸水率 (24 hr) | 0.060 | % | ASTM D570 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 洛氏硬度 (M 级) | 90 | | ASTM D785 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 抗张强度 ¹ (断裂) | 127 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 ² (屈服) | 1.5 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 ³ (100 mm 跨距) | 9650 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 ⁴ (屈服, 100 mm 跨距) | 159 | MPa | ASTM D790 |
| 泊松比 | 0.38 | | ASTM D638 |
| 摩擦系数 | | | ASTM D1894 |
| 与钢 - 静态 | 0.42 | | ASTM D1894 |
| 与自身 - 静态 | 0.44 | | ASTM D1894 |
| 泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮) | 35.0 | mg | ASTM D1044 |
| 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) | 69 | J/m | ASTM D256 |
| 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, 6.40 mm) | 124 | °C | ASTM D648 |
| 线形热膨胀系数 | | | ASTM E831 |
| 流动 : -40 到 95°C | 2.2E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| 横向 : -40 到 95°C | 3.2E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| RTI Elec | 50.0 | °C | UL 746 |
| RTI Imp | 50.0 | °C | UL 746 |
| RTI | 50.0 | °C | UL 746 |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表面电阻率 | 1.0E+17 | ohms | ASTM D257 |
| 体积电阻率 | 1.0E+17 | ohms cm | ASTM D257 |
| 介电强度 (1.60 mm, in Air) | 25 | kV/mm | ASTM D149 |

| | | | |
|-------------------|------------------|-----|-----------|
| 耐电弧性 ⁵ | PLC 5 | | ASTM D495 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 4 | | UL 746 |
| 高电弧燃烧指数(HAI) | PLC 4 | | UL 746 |
| 高电压电弧起痕速率 (HVTR) | PLC 4 | | UL 746 |
| 热丝引燃 (HWI) | PLC 0 | | UL 746 |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
| 1.47 mm | V-1 | | UL 94 |
| 3.00 mm | V-0 | | UL 94 |
| 2.51 mm | 5VA | | UL 94 |
| 注射 | 额定值 | 单位制 | |
| 干燥温度 | 104 到 110 | °C | |
| 干燥时间 | 3.0 到 4.0 | hr | |
| 干燥时间,最大 | 8.0 | hr | |
| 建议的最大水分含量 | 0.020 | % | |
| 建议注射量 | 30 到 70 | % | |
| 料筒后部温度 | 260 到 304 | °C | |
| 料筒中部温度 | 271 到 310 | °C | |
| 料筒前部温度 | 282 到 316 | °C | |
| 射嘴温度 | 293 到 316 | °C | |
| 加工(熔体)温度 | 293 到 316 | °C | |
| 模具温度 | 76.7 到 104 | °C | |
| 背压 | 0.345 到 0.689 | MPa | |
| 螺杆转速 | 20 到 100 | rpm | |
| 备注 | | | |
| 1. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 2. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 3. | 2.6 mm/min | | |
| 4. | 2.6 mm/min | | |
| 5. | 钨电极 | | |