

# LNP™ THERMOCOMP™ PF008S compound

40% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺6

## 产品说明

LNP THERMOCOMP PF008S is a compound based on Polyamide 6 resin containing Glass Fiber. Added features include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PF008S

Product reorder name: PF008S

## 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料
添加剂	热稳定剂
特性	热稳定性
RoHS 合规性	RoHS 合规
加工方法	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.46	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.10 到 0.30	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.90	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	11500	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	182	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.9	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	10900	MPa	ISO 178
弯曲应力	273	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)	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>3</sup> (23°C)	88	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	217	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	204	°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	1.8E-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	
建议的最大水分含量	0.15 到 0.25	%	
料筒后部温度	249 到 260	°C	
料筒中部温度	266 到 277	°C	
料筒前部温度	277 到 288	°C	
加工(熔体)温度	266 到 277	°C	
模具温度	82.2 到 93.3	°C	
背压	0.344 到 0.689	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	
备注			

---

1.	2.0 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm

---