

# LNP™ THERMOCOMP™ WX15003 compound

45% 玻璃矿物

聚丁烯对苯二甲酸酯

## 产品说明

LNP\* THERMOCOMP\* WX15003 is a 45 % glass/mineral filled, UV stabilized, PBT injection moulding resin.

### 基本信息

填料/增强材料	玻璃\矿物, 45% 填料按重量		
添加剂	紫外线稳定剂		
特性	抗紫外线性能良好		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.83	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (265°C/1.2 kg)	11.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 <sup>1</sup>	0.20 到 0.60	%	内部方法
硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	145	MPa	ISO 2039-1
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	8000	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	100	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	7400	MPa	ISO 178
弯曲应力	140	MPa	ISO 178
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	76.0	mg	内部方法
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 <sup>3</sup>			ISO 179/1eA
-30°C	3.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 <sup>4</sup>			ISO 179/1eU
-30°C	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 <sup>5</sup>			ISO 180/1A
-30°C	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>6</sup>			ISO 180/1U
-30°C	31	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C	33	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>7</sup>			
0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	220	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距	180	°C	ISO 75-2/Ae
维卡软化温度			
--	220	°C	ISO 306/A50
--	200	°C	ISO 306/B50, ISO 306/B120

Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 80°C	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
流动: 23 到 150°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 80°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 150°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数	0.33	W/m/K	ISO 8302
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
50 Hz	3.60		IEC 60250
60 Hz	3.60		IEC 60250
1 MHz	3.50		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
50 Hz	1.0E-3		IEC 60250
60 Hz	1.0E-3		IEC 60250
1 MHz	0.013		IEC 60250
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
灼热丝易燃指数 (3.20 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110 到 120	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
料斗温度	40.0 到 60.0	°C	
料筒后部温度	230 到 250	°C	
料筒中部温度	240 到 260	°C	
料筒前部温度	250 到 270	°C	
射嘴温度	245 到 270	°C	
加工(熔体)温度	255 到 280	°C	
模具温度	60.0 到 100	°C	
备注			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4 sp=62mm		
4.	80*10*4 sp=62mm		
5.	80*10*4		
6.	80*10*4		
7.	120*10*4 mm		