

LNP™ THERMOTUF™ WF003I compound

15% 玻璃纤维增强材料

热塑性聚酯

产品说明

LNP THERMOTUF* WF003I is a compound based on PBT resin containing 15% Glass Fiber. Added features of this material include: High Impact.

Also known as: LNP* THERMOTUF* Compound WF003I

Product reorder name: WF003I

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量		
特性	抗撞击性,高		
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	1.37	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.40 到 0.70	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.11	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4920	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	85.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.3	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ¹	4350	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²			ISO 178
-- ³	133	MPa	ISO 178
-- ⁴	119	MPa	ISO 178
断裂弯曲应变 ⁵	5.7	%	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 ⁶ (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ⁷ (23°C)	45	kJ/m ²	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁸			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	209	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	180	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	1.4E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.050	%	
料筒后部温度	221 到 232	°C	
料筒中部温度	243 到 254	°C	
料筒前部温度	260 到 271	°C	
加工(熔体)温度	238 到 266	°C	
模具温度	82.2 到 98.9	°C	
背压	0.172 到 0.344	MPa	

螺杆转速	30 到 60	rpm
备注		
1.	2.0 mm/min	
2.	2.0 mm/min	
3.	Yield	
4.	Break	
5.	2 mm/min	
6.	80*10*4	
7.	80*10*4	
8.	80*10*4 mm	