

# LNP™ THERMOTUF™ WF006N compound

30% 玻璃纤维增强材料

聚丁烯对苯二甲酸酯

## 产品说明

30% glass fiber reinforced, high metal bonding strength, high flow, for NMT application

### 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	流动性高		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.48	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
溶化体积流率(MVR)			ISO 1133
250°C/5.0 kg	14.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
275°C/5.0 kg	26.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动	0.12	%	内部方法
横向流动	0.28	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- <sup>1</sup>	7900	MPa	ASTM D638
--	8200	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 <sup>2</sup>	110	MPa	ASTM D638
屈服	120	MPa	ISO 527-2/5
断裂 <sup>3</sup>	110	MPa	ASTM D638
断裂	120	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 <sup>4</sup>	2.7	%	ASTM D638
屈服	2.5	%	ISO 527-2/5
断裂 <sup>5</sup>	2.7	%	ASTM D638
断裂	2.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	6600	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	7400	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	166	MPa	ISO 178
断裂, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	156	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/2C
-30°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/2C
23°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/2C
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	62	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/2U
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256

-30°C <sup>9</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>10</sup>	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	840	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>11</sup>	52	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
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	175	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	158	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	153	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	157	°C	ISO 306/B50
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	2.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: 23 到 80°C	1.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: -40 到 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
流动: 23 到 80°C	1.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: 23 到 80°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: -40 到 40°C	8.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 80°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.1E+15	ohms cm	ASTM D257
介电常数			内部方法
1.10 GHz	3.53		内部方法
1.90 GHz	3.54		内部方法
耗散因数			内部方法
1.10 GHz	0.012		内部方法
1.90 GHz	0.011		内部方法
注射	额定值	单位制	
干燥温度	100 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	240 到 260	°C	
料筒中部温度	250 到 270	°C	
料筒前部温度	250 到 270	°C	
射嘴温度	255 到 275	°C	
加工(熔体)温度	250 到 270	°C	
模具温度	100 到 160	°C	
备注			
1.	5.0 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	80*10*4		
10.	80*10*4		
11.	80*10*4		
12.	80*10*4 mm		
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		