

# LNP™ THERMOCOMP™ MFB63 compound

玻璃纤维增强材料；玻璃珠玻璃纤维

聚丙烯

## 产品说明

LNP THERMOCOMP MFB63 is a compound based on Polypropylene resin containing Glass Bead, Glass Fiber.

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料	玻璃珠\玻璃纤维		
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	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	
收缩率 - 流动	0.40 到 0.50	%	内部方法	
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.020	%	ISO 62	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量	5400	MPa	ISO 527-2/1	
拉伸应力 (屈服)	64.0	MPa	ISO 527-2/5	
拉伸应变 (断裂)	3.3	%	ISO 527-2/5	
弯曲模量 <sup>1</sup>	4900	MPa	ISO 178	
弯曲应力	95.0	MPa	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 <sup>2</sup> (23°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A	
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>3</sup> (23°C)	40	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	154	°C	ISO 75-2/Bf	
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	133	°C	ISO 75-2/Af	
线形热膨胀系数			ISO 11359-2	
流动: 23 到 60°C	3.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2	
横向: 23 到 60°C	1.1E-4	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		
料筒后部温度	193 到 204	°C		
料筒中部温度	216 到 227	°C		
料筒前部温度	238 到 249	°C		
加工(熔体)温度	227 到 249	°C		
模具温度	32.2 到 48.9	°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.	80*10*4			
3.	80*10*4			
4.	80*10*4 mm			