

# LNP™ THERMOCOMP™ PF002 compound

10% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺6

## 产品说明

LNP THERMOCOMP\* PF002 is a compound based on Nylon 6 resin containing 10% Glass Fiber.  
Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PF-1002  
Product reorder name: PF002

## 基本信息

| UL 黄卡                            | E121562-101281581      |                   |            |
|----------------------------------|------------------------|-------------------|------------|
| 填料/增强材料                          | 玻璃纤维增强材料, 10%<br>填料按重量 |                   |            |
| 加工方法                             | 注射成型                   |                   |            |
| 物理性能                             | 额定值                    | 单位制               | 测试方法       |
| 比重                               | 1.19                   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792  |
| 收缩率                              |                        |                   | ASTM D955  |
| 流动: 24小时                         | 0.70                   | %                 | ASTM D955  |
| 横向流动: 24小时                       | 1.0                    | %                 | ASTM D955  |
| 机械性能                             | 额定值                    | 单位制               | 测试方法       |
| 抗张强度 (断裂)                        | 107                    | MPa               | ASTM D638  |
| 伸长率 (断裂)                         | 3.8                    | %                 | ASTM D638  |
| 弯曲模量                             | 4140                   | MPa               | ASTM D790  |
| 弯曲强度                             | 143                    | MPa               | ASTM D790  |
| 冲击性能                             | 额定值                    | 单位制               | 测试方法       |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)                 | 37                     | J/m               | ASTM D256  |
| 无缺口悬臂梁冲击 (23°C)                  | 430                    | J/m               | ASTM D4812 |
| 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, 3.20 mm) | 174                    | °C                | ASTM D648  |
| 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               |            |