

LNP™ THERMOCOMP™ PF00C compound

60% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺6

产品说明

LNP THERMOCOMP PF00C is a compound based on PA6 resin containing Glass Fiber.

基本信息

UL 黄卡	E45329-101344682		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
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	1.72	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.30	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	20400	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	206	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ¹	16700	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²			ISO 178
-- ³	312	MPa	ISO 178
-- ⁴	307	MPa	ISO 178
断裂弯曲应变 ⁵	3.7	%	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 ⁶ (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ⁷ (23°C)	90	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	219	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	206	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	1.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB		UL 94
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	

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