

# LNP™ THERMOCOMP™ AF006XXZ compound

30% 玻璃纤维增强材料

丙烯腈丁二烯苯乙烯

## 产品说明

LNP THERMOCOMP AF006XXZ is a compound based on ABS resin containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound AF-1006

Product reorder name: AF006XXZ

## 基本信息

UL 黄卡	E121562-101552413		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 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	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.20	%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.40	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度			
断裂	96.5	MPa	ASTM D638
断裂	83.0	MPa	ISO 527-2
伸长率			
断裂	1.8	%	ASTM D638
断裂	1.7	%	ISO 527-2
弯曲模量			
--	9170	MPa	ASTM D790
--	8000	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	153	MPa	ASTM D790
--	119	MPa	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			
23°C	59	J/m	ASTM D256
23°C <sup>1</sup>	5.2	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	280	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	102	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>2</sup>	102	°C	ISO 75-2/Af
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	0.050 到 0.10	%	
料筒后部温度	204 到 216	°C	
料筒中部温度	232 到 243	°C	
料筒前部温度	266 到 277	°C	

加工(熔体)温度	260	°C
模具温度	71.1 到 82.2	°C
背压	0.172 到 0.344	MPa
螺杆转速	30 到 60	rpm
备注		
1.	80*10*4	
2.	80*10*4 mm	