

LNP™ THERMOCOMP™ WX93111 compound

专有填料；玻璃纤维增强材料

聚丁烯对苯二甲酸酯

产品说明

LNP THERMOCOMP WX93111 is a compound based on Polybutylene Terephthalate resin containing Flame retardant , Glass Fiber, Proprietary filler. Added features include : Improved CTI.

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料	专有填料	
特性	阻燃性		
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	1.80	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	8900	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	43.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	0.60	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ¹	8900	MPa	ISO 178
弯曲应力	244	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 ² (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 ³ (23°C)	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁴ (1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)	135	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动 : 23 到 60°C	3.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 60°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 mm, Testing by SABIC)	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.050	%	
料筒后部温度	232 到 243	°C	
料筒中部温度	243 到 254	°C	
料筒前部温度	249 到 260	°C	
加工(熔体)温度	243 到 260	°C	
模具温度	82.2 到 98.9	°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 |
-