

# LNP™ THERMOCOMP™ OCF62E compound

30% 玻璃纤维增强材料; 10% 碳纤维增强材料

支化聚苯硫醚

## 产品说明

LNP THERMOCOMP OCF62E is a compound based on PPS-Branched resin containing 10% Carbon Fiber, 30% Glass Fiber. Added feature of this material includes: Easy Molding

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound OCF-1008 EM

Product reorder name: OCF62E

## 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量	碳纤维增强材料, 10% 填 料按重量		
特性	良好的成型性能	支化高分子结构		
加工方法	注射成型			
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
密度	1.66	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183, ASTM D792	
收缩率			ASTM D955	
流动: 24小时	0.10 到 0.40	%	ASTM D955	
横向流动: 24小时	0.70 到 1.0	%	ASTM D955	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量				
-- <sup>1</sup>	30300	MPa	ASTM D638	
--	28600	MPa	ISO 527-2/1	
抗张强度				
屈服 <sup>2</sup>	157	MPa	ASTM D638	
屈服	133	MPa	ISO 527-2/5	
断裂 <sup>3</sup>	157	MPa	ASTM D638	
断裂	133	MPa	ISO 527-2/5	
伸长率				
屈服 <sup>4</sup>	0.74	%	ASTM D638	
屈服	0.56	%	ISO 527-2/5	
断裂 <sup>5</sup>	0.74	%	ASTM D638	
断裂	0.56	%	ISO 527-2/5	
弯曲模量				
50.0 mm 跨距 <sup>6</sup>	19100	MPa	ASTM D790	
-- <sup>7</sup>	20600	MPa	ISO 178	
弯曲应力				
--	46.0	MPa	ISO 178	
屈服, 50.0 mm 跨距 <sup>8</sup>	206	MPa	ASTM D790	
断裂, 50.0 mm 跨距 <sup>9</sup>	206	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	63	J/m	ASTM D256	
23°C <sup>10</sup>	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A	
无缺口悬臂梁冲击				
23°C	260	J/m	ASTM D4812	
23°C <sup>11</sup>	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U	
热性能	额定值	单位制	测试方法	

载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	280	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>12</sup>	281	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	267	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>13</sup>	268	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			
流动: -40 到 40°C	1.0E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
流动: 23 到 60°C	1.0E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 40°C	4.6E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
横向: 23 到 60°C	4.6E-6	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121 到 149	°C	
干燥时间	4.0	hr	
料筒后部温度	304 到 316	°C	
料筒中部温度	321 到 332	°C	
料筒前部温度	332 到 343	°C	
加工(熔体)温度	316 到 321	°C	
模具温度	138 到 166	°C	
背压	0.172 到 0.344	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	
备注			
1.	50 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 5.0 mm/min		
5.	类型 1, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	1.3 mm/min		
10.	80*10*4		
11.	80*10*4		
12.	80*10*4 mm		
13.	80*10*4 mm		