

LNP* Lubricomp* Noryl_NF1520

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

LNP* Lubricomp* Noryl_NF1520 compound is a 20% glass reinforced, 15% PTFE. Wear resistant; 211F HDT @ 264 psi.

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
UL Yellow Card ²	• E121562-221181
Search for UL Yellow Card	• SABIC Innovative Plastics • LNP* Lubricomp*
供货地区	• 北美洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
添加剂	• PTFE润滑剂 (15%)
性能特点	• 经润滑 • 耐磨损性良好
加工方法	• 注射成型
多点数据	• Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • Elastic Modulus vs Temperature (ASTM D4065) • Flexural DMA (ASTM D4065) • Tensile Creep (ASTM D2990) • Tensile Fatigue • Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) • Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) • Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.34	1.34 g/cm ³	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动: 0.126 in (3.20 mm)	0.0015 到 0.0025 in/in	0.15 到 0.25 %	
横向流动: 0.126 in (3.20 mm)	0.0025 到 0.0045 in/in	0.25 到 0.45 %	
K (磨损) 系数 ⁴	73.0	73.0	Internal Method
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度 ⁵			ASTM D638
屈服	10800 psi	74.5 MPa	
断裂	10800 psi	74.5 MPa	
伸长率 ⁵ (断裂)	4.2 %	4.2 %	ASTM D638
弯曲模量 ⁶ (3.94 in (100 mm) 跨距)	770000 psi	5310 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 3.94 in (100 mm) 跨距)	14700 psi	101 MPa	ASTM D790
摩擦系数			ASTM D1894
与钢 - 动态	0.46	0.46	
与钢 - 静态	0.30	0.30	
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F (23°C))	1.4 ft-lb/in	75 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (73°F (23°C))	6.7 ft-lb/in	360 J/m	ASTM D4812
装有测量仪表的落镖冲击 (73°F (23°C), Total Energy)	150 in-lb	16.9 J	ASTM D3763
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	217 °F	103 °C	
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	221 °F	105 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	206 °F	96.7 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	211 °F	99.4 °C	
RTI Elec	122 °F	50.0 °C	UL 746
RTI Imp	122 °F	50.0 °C	UL 746

LNP* Lubricomp* Noryl_NF1520

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics



ides.com/prospector

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
RTI Str	122 °F	50.0 °C	UL 746
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0590 in (1.50 mm))	HB	HB	UL 94
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	220 到 230 °F	104 到 110 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	3.0 到 4.0 hr	
干燥时间, 最大	8.0 hr	8.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	0.020 %	
建议注入量	30 到 70 %	30 到 70 %	
螺筒后部温度	470 到 560 °F	243 到 293 °C	
螺筒中部温度	490 到 570 °F	254 到 299 °C	
螺筒前部温度	510 到 580 °F	266 到 304 °C	
射嘴温度	530 到 580 °F	277 到 304 °C	
加工 (熔体) 温度	530 到 580 °F	277 到 304 °C	
模具温度	160 到 210 °F	71.1 到 98.9 °C	
背压	50.0 到 100 psi	0.345 到 0.689 MPa	
螺杆转速	20 到 100 rpm	20 到 100 rpm	
排气孔深度	0.0015 到 0.0020 in	0.038 到 0.051 mm	

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² A UL Yellow Card contains UL-verified flammability and electrical characteristics. UL IDES continually works to link Yellow Cards to individual plastic materials in Prospector, however this list may not include all of the appropriate links. It is important that you verify the association between these Yellow Cards and the plastic material found in Prospector. For a complete listing of Yellow Cards, visit the UL Yellow Card Search.

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ xE-10, PV=2000 psi-fpm vs Steel

⁵ 类型 1, 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁶ 0.10 in/min (2.6 mm/min)