

LNP™ THERMOCOMP™ JF004EXP compound

20% стекловолокно

Polyethersulfone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP JF004EXP is a compound based on Polyethersulfone resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound JF-1004 EM

Product reorder name: JF004EXP

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101283849		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Характеристики	Хорошая производительность формования		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.50 - 0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.40	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7360	MPa	ASTM D638
--	7590	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	114	MPa	ASTM D638
Fracture	109	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.9	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6690	MPa	ASTM D790
--	7590	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	186	MPa	ASTM D790
--	183	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			

23°C	59	J/m	ASTM D256
23°C ²	7.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	430	J/m	ASTM D4812
23°C ³	73	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	16.0	J	ASTM D3763
--	4.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	206	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span ⁴	205	°C	ISO 75-2/Аf

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 - 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Задняя температура	343 - 354	°C
Средняя температура	360 - 371	°C
Передняя температура	371 - 382	°C
Температура обработки (расплава)	354 - 371	°C
Температура формы	138 - 149	°C
Back Pressure	0.344 - 0.689	MPa
Screw Speed	60 - 100	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

