

LNP™ THERMOCOMP™ 9X11428J compound

Фирменная

Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP 9X11428J is a compound based on Polyphenylsulfone containing Proprietary Fillers. Added features of this material include: Healthcare, Low Extractable.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound 9X11428J

Product reorder name: 9X11428J

| Главная Информация | | | |
|---------------------------|------------------------------------|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Фирменная | | |
| Характеристики | Низкий уровень извлечения | | |
| Используется | Медицинские/медицинские приложения | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.34 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка | | | ASTM D955 |
| Flow : 24 hr | 0.90 to 2.0 | % | |
| Across Flow : 24 hr | 1.0 to 3.0 | % | |
| Поглощение воды | | | |
| 24 hr, 50% RH | 0.29 | % | ASTM D570 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.40 | % | ISO 62 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 2390 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 2330 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ² | 74.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 71.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Break ³ | 58.0 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 57.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 8.0 | % | ASTM D638 |
| Yield | 7.0 | % | ISO 527-2/5 |
| Break ⁵ | 15 | % | ASTM D638 |
| Break | 22 | % | ISO 527-2/5 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0 mm Span ⁶ | 2430 | MPa | ASTM D790 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| -- ⁷ | 2270 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | 91.0 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| 23°C | 190 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C ⁸ | 11 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Ударное устройство для дротиков | | | |
| 23°C, Total Energy | 42.9 | J | ASTM D3763 |
| -- | 44.0 | J | ISO 6603-2 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 213 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹ | 210 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 199 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰ | 196 | °C | ISO 75-2/Af |
| CLTE | | | |
| Flow : -30 to 30°C | 5.5E-5 | cm/cm/°C | |
| Transverse : -30 to 30°C | 5.5E-5 | cm/cm/°C | |
| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 121 | °C | |
| Время сушки | 4.0 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.050 | % | |
| Задняя температура | 221 to 232 | °C | |
| Средняя температура | 243 to 254 | °C | |
| Передняя температура | 260 to 271 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 238 to 266 | °C | |
| Температура формы | 82.2 to 98.9 | °C | |
| Back Pressure | 0.172 to 0.344 | MPa | |
| Screw Speed | 30 to 60 | rpm | |
| NOTE | | | |
| 1. | 5.0 mm/min | | |
| 2. | Type I, 5.0 mm/min | | |
| 3. | Type I, 5.0 mm/min | | |
| 4. | Type I, 5.0 mm/min | | |
| 5. | Type I, 5.0 mm/min | | |
| 6. | 1.3 mm/min | | |
| 7. | 2.0 mm/min | | |
| 8. | 80*10*4 | | |

| | |
|-----|------------|
| 9. | 80*10*4 mm |
| 10. | 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

