

## LNP™ LUBRICOMP™ GFL36L compound

30% стекловолокно

Polysulfone

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP GFL36L is a compound based on Polysulfone resin containing Glass Fiber, PTFE. Added features of this material include: Internally Lubricated, Low Extractible.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound GFL-4036 LE

Product reorder name: GFL36L

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Ptfе лубрикант		
Характеристики	Низкий экстракт		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.62	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.40 - 0.60	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.51	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.26	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	10300	MPa	ASTM D638
--	9330	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	88.9	MPa	ASTM D638
Yield	87.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	88.9	MPa	ASTM D638
Fracture	87.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	1.3	%	ASTM D638, ISO 527-2
Fracture	1.3	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	8960	MPa	ASTM D790

--	9000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	110	MPa	ASTM D790
--	121	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
With self-dynamics	0.42		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.62		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	44.5	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	75	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	8.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	340	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	24	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	14.4	J	ASTM D3763
--	3.70	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	185	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	186	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	180	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>5</sup>	181	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	2.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121 - 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	327 - 338	°C	
Средняя температура	338 - 349	°C	
Передняя температура	349 - 360	°C	
Температура обработки (расплава)	360 - 371	°C	
Температура формы	149	°C	

Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
---------------	---------------	-----

Screw Speed	30 - 60	rpm
-------------	---------	-----

#### NOTE

1.	50 mm/min
----	-----------

2.	80*10*4
----	---------

3.	80*10*4
----	---------

4.	80*10*4 mm
----	------------

5.	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

