

## LNP™ THERMOCOMP™ GF006 compound

30% стекловолокно

Polysulfone

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* GF006 is a compound based on Polysulfone resin containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound GF-1006

Product reorder name: GF006

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.60	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.58	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.22	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.20	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	8830	MPa	ASTM D638
--	8430	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	105	MPa	ASTM D638
Break	100	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.0	%	ASTM D638
Break	1.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	8270	MPa	ASTM D790
--	8390	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	157	MPa	ASTM D790
--	150	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	64	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	7.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	420	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.90	J	ASTM D3763
--	2.96	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	181	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	182	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	3.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 to 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Задняя температура	327 to 338	°C
Средняя температура	338 to 349	°C
Передняя температура	349 to 360	°C
Температура обработки (расплава)	360 to 371	°C
Температура формы	149	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	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.

## 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

