

LNP™ THERMOCOMP™ JF003E compound

15% стекловолокно

Polyethersulfone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP JF003E is a compound based on Polyethersulfone resin containing 15% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound JF-1003 EM

Product reorder name: JF003E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 15% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
	1.48		
Удельный вес	1.49	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.45	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.90	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5670	MPa	ASTM D638
--	5670	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	107	MPa	ASTM D638
Break	101	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.8	%	ASTM D638
Break	2.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	5680	MPa	ASTM D790
-- ⁵	5330	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	174	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	174	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	45	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	5.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	33	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.90	J	ASTM D3763
--	1.60	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	218	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	218	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	212	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	211	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	4.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	4.7E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	343 to 354	°C	
Средняя температура	360 to 371	°C	
Передняя температура	371 to 382	°C	
Температура обработки (расплава)	354 to 371	°C	
Температура формы	138 to 149	°C	
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	60 to 100	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		

5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
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

