

LNP™ THERMOCOMP™ EF006 compound

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* EF006 is a compound based on Polyetherimide resin containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound EF-1006

Product reorder name: EF006

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101357467		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.53	g/cm ³	ASTM D792
--	1.52	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.49	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.23	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.15	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.21	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	11400	MPa	ASTM D638
--	10400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	189	MPa	ASTM D638
Break	177	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.4	%	ASTM D638
Break	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	11400	MPa	ASTM D790
--	11500	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	271	MPa	ASTM D790
--	263	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.55		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.50		
Коэффициент износа-Шайба			
	130	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C ²	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	760	J/m	ASTM D4812
23°C ³	49	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	12.4	J	ASTM D3763
--	2.64	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	204	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	206	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	343 to 354	°C	
Средняя температура	354 to 366	°C	
Передняя температура	366 to 377	°C	
Температура обработки (расплава)	360 to 366	°C	
Температура формы	121 to 149	°C	
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	60 to 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

