

Lumiloy® GP2300

30% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Injection Molding Grade, General Purpose

Description

GF 30% Reinforced, NSF Certified for Black and Grey, High Impact Strength, Hydrolytic Stability

Application

Electric and Electronic Parts, Part for Water contact, Water Pump Housing or Impellers

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Общее назначение		
	Высокая ударопрочность		
	Гидролитически стабильный		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Общее назначение		
	Детали Насоса		
Рейтинг агентства	NSF неуказанный рейтинг		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	127	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	6960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Break, 3.20 mm)	177	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	140	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	135	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	148	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 130°C	1.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 130°C	7.0E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	65.0	°C	UL 746
RTI Imp	65.0	°C	UL 746
RTI Str	65.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+11	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C)	36	kV/mm	ASTM D149
Comparative Tracking Index	4.00	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.800 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 to 100	°C
Время сушки	4.0 to 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	> 0.030	%
Задняя температура	260 to 300	°C
Средняя температура	270 to 310	°C
Передняя температура	270 to 310	°C
Температура сопла	270 to 310	°C
Температура обработки (расплава)	280 to 320	°C
Температура формы	70.0 to 110	°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	10 mm/min
4.	10 mm/min
5.	Rate B (120°C/h), Loading 1 (10 N)

* 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

