

LNP™ THERMOCOMP™ JF006LZZ compound

30% стекловолокно

Polyethersulfone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* JF006LZZ is a compound based on Polyethersulfone resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Extrusion Grade, Low Extractable.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound JF-1006 E LE

Product reorder name: JF006LZZ

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Характеристики	Низкий уровень извлечения
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.61	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.69	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.25	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.36	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	9790	MPa	ASTM D638
--	10200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	113	MPa	ASTM D638
Break	99.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.8	%	ASTM D638
Break	1.4	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9240	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength			
--	178	MPa	ASTM D790
--	222	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact			
23°C	59	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	430	J/m	ASTM D4812
23°C ³	30	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	12.8	J	ASTM D3763
--	2.70	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	218	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	212	°C	
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	3.6E-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.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4

* 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

