

LNP™ LUBRICOMP™ GL004 compound

Polysulfone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* Lubricomp* GL004 is a compound based on Polysulfone resin containing 20% PTFE. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound GL-4040

Product reorder name: GL004

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (20%)		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	g/cm ³	ISO 1183, ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.70 - 0.90	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.70 - 0.90	%	ASTM D955
Lateral flow: 24 hours	0.82	%	ISO 294-4
Traffic: 24 hours	0.77	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	2070	MPa	ASTM D638
--	1860	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	50.3	MPa	ASTM D638
Yield	48.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	49.6	MPa	ASTM D638
Fracture	47.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	4.7	%	ASTM D638
Yield	4.8	%	ISO 527-2
Fracture	5.8	%	ASTM D638
Fracture	6.4	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790
--	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	71.0	MPa	ISO 178

Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
Dynamic	0.24		ASTM D3702 Modified
Static	0.10		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	22.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	85	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	580	J/m	ASTM D4812
23°C ³	38	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	13.1	J	ASTM D3763
--	5.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	177	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	177	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	162	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	167	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	5.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 - 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	327 - 338	°C	
Средняя температура	338 - 349	°C	
Передняя температура	349 - 360	°C	
Температура обработки (расплава)	360 - 371	°C	
Температура формы	149	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		

3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm
5.	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

