

Lumiloy® GP2200

20% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Injection Molding Grade, General Purpose

Description

GF 20% Reinforced, NSF Certified for KA02 and E2035, High Flow, High Impact Strength, Hydrolytic Stability

Application

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

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Общее назначение		
	Высокий поток		
	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	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	9.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.20 to 0.50	%	Internal Method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.060	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (L-Scale)	112		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	95.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	7.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	4900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Break, 3.20 mm)	137	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	110	J/m	ASTM D256
--------------------------------------	-----	-----	-----------

Незубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	450	J/m	ASTM D256
--	-----	-----	-----------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm)	140	°C	ASTM D648
--	-----	----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость		UL 94
---------------	--	-------

0.800 mm	HB	
----------	----	--

1.60 mm	HB	
---------	----	--

2.50 mm	HB	
---------	----	--

3.20 mm	HB	
---------	----	--

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 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	
----	-----------	--

* 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

