

LNP™ LUBRICOMP™ JX91198 compound

Фирменная

Polyethersulfone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* JX91198 is a compound based on Polyethersulfone resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound PDX-J-91198

Product reorder name: JX91198

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.50	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.41	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.17	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.41	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.53	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10100	MPa	ASTM D638
--	9200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	117	MPa	ASTM D638
Break	112	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.9	%	ASTM D638
Break	1.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	8830	MPa	ASTM D790
--	9240	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	169	MPa	ASTM D790

--	161	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.43		
vs. Itself - Static	0.34		
Коэффициент износа-Шайба	4.00	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	7.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	330	J/m	ASTM D4812
23°C ³	27	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	4.20	J	ASTM D3763
--	2.36	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	211	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	228	°C	ISO 75-2/Af
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		
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

