

Lucon® PN9008

Стекловолокно; Минеральное

Polyphenylene Sulfide

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Lucon®PN9008 is a polyphenylene sulfide (PPS) material, which contains a filler of glass/mineral. This product is available in North America, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding.

Lucon®The main features of PN9008 are:

flame retardant/rated flame

Conductivity

chemical resistance

Heat resistance

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

House

Главная Информация			
UL YellowCard	E248280-100040860	E67171-339434	
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное		
Характеристики	Теплопроводность		
	Хорошая химическая стойкость		
	Теплостойкость, высокая		
Используется	Корпус электродвигателя		
	Электрическое/электронное применение		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.94	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 1.0	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	73.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	< 5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (6.40 mm)	12900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (6.40 mm)	127	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	20	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed, 6.40 mm)	250	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	280	°C	ASTM D3418
Теплопроводность ⁵	1.7	W/m/K	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+18	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.800 mm	V-0		UL 94
1.60 mm	V-0		UL 94
2.50 mm	V-0		UL 94
3.20 mm	V-0		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 140	°C
Время сушки	3.0 - 5.0	hr
Задняя температура	280 - 310	°C
Средняя температура	310 - 320	°C
Передняя температура	320 - 325	°C
Температура сопла	310 - 330	°C
Температура обработки (расплава)	330	°C
Температура формы	130 - 150	°C
Back Pressure	0.981 - 3.92	MPa
Screw Speed	40 - 80	rpm

Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.01%

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.0 mm/min
4.	1.0 mm/min
5.	Laser flash Method

* 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

