

LNP™ LUBRICOMP™ JFL36 compound

30% стекловолокно

Polyethersulfone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* JFL36 is a compound based on Polyethersulfone resin containing 30% Glass Fiber, 15% PTFE. Added featurс of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound JFL-4036

Product reorder name: JFL36

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.70	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10 to 0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.60	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.29	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.50	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10200	MPa	ASTM D638
--	9540	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	129	MPa	ASTM D638
Break	89.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.9	%	ASTM D638
Break	1.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	9930	MPa	ASTM D790
--	10800	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	179	MPa	ASTM D790
--	138	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.46		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.36		
Коэффициент износа-Шайба			
	60.0	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	9.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	360	J/m	ASTM D4812
23°C ³	24	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	9.40	J	ASTM D3763
--	2.47	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	208	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	210	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	3.5E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	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

