

LNP™ THERMOCOMP™ JF003XXZ compound

15% стекловолокно

Polyethersulfone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP JF003XXZ is a compound based on Polyethersulfone resin containing 15% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound JF-1003

Product reorder name: JF003XXZ

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 15% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.67	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.51	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.30	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6210	MPa	ASTM D638
--	6410	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	110	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Break	110	MPa	
Удлинение при растяжении			
Yield	3.2	%	ASTM D638
Yield	3.1	%	ISO 527-2
Break	3.2	%	ASTM D638
Break	3.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5520	MPa	ASTM D790
--	5500	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	172	MPa	ASTM D790
--	176	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	48	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	670	J/m	ASTM D4812
23°C ³	47	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.7	J	ASTM D3763
--	3.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	213	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	214	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	207	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	207	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	5.4E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	5.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	3.6E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	2.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

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
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

