

LNP™ THERMOCOMP™ JF006 compound

Стекловолокно

Polyethersulfone

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP JF006 is a compound based on Polyethersulfone resin containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound JF-1006

Product reorder name: JF006

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101282575		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.50	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.48	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.27	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.34	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.46	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10800	MPa	ASTM D638
--	9450	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	143	MPa	ASTM D638
Fracture	136	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.2	%	ASTM D638
Fracture	2.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	9720	MPa	ASTM D790
--	10000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	210	MPa	ASTM D790

--	208	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.52		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.57		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	170	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	96	J/m	ASTM D256
23°C ²	9.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	610	J/m	ASTM D4812
23°C ³	40	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.7	J	ASTM D3763
--	4.16	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	210	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	210	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	3.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 - 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Задняя температура	343 - 354	°C
Средняя температура	360 - 371	°C
Передняя температура	371 - 382	°C
Температура обработки (расплава)	354 - 371	°C
Температура формы	138 - 149	°C
Back Pressure	0.344 - 0.689	MPa
Screw Speed	60 - 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

