

LNP™ THERMOCOMP™ JF003XXZ compound

15% 玻璃纤维增强材料

聚醚砜

产品说明

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

基本信息

| | | | |
|---------------------------|------------------------|-------------------|----------------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量 | | |
| 加工方法 | 注射成型 | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 比重 | 1.48 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| 收缩率 | | | |
| 流动: 24小时 | 0.40 到 0.60 | % | ASTM D955 |
| 横向流动: 24小时 | 0.60 到 0.80 | % | ASTM D955 |
| 垂直流动方向: 24小时 | 0.67 | % | ISO 294-4 |
| 流动方向: 24小时 | 0.51 | % | ISO 294-4 |
| 吸水率 (24 hr, 50% RH) | 0.30 | % | ASTM D570 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | | | |
| -- ¹ | 6210 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 6410 | MPa | ISO 527-2/1 |
| 抗张强度 | | | ASTM D638, ISO 527-2 |
| 屈服 | 110 | MPa | ASTM D638, ISO 527-2 |
| 断裂 | 110 | MPa | ASTM D638, ISO 527-2 |
| 伸长率 | | | |
| 屈服 | 3.2 | % | ASTM D638 |
| 屈服 | 3.1 | % | ISO 527-2 |
| 断裂 | 3.2 | % | ASTM D638 |
| 断裂 | 3.1 | % | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 | | | |
| -- | 5520 | MPa | ASTM D790 |
| -- | 5500 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 | | | |
| -- | 172 | MPa | ASTM D790 |
| -- | 176 | MPa | ISO 178 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | 48 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C ² | 5.8 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 无缺口悬臂梁冲击 | | | |
| 23°C | 670 | J/m | ASTM D4812 |
| 23°C ³ | 47 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | |
| 23°C, Energy at Peak Load | 10.7 | J | ASTM D3763 |
| -- | 3.00 | J | ISO 6603-2 |

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--|---------------|----------|-------------|
| 载荷下热变形温度 | | | |
| 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm | 213 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁴ | 214 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 207 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁵ | 207 | °C | ISO 75-2/Af |
| 线形热膨胀系数 | | | |
| 流动: -40 到 40°C | 5.4E-6 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| 流动: -40 到 40°C | 5.6E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 横向: -40 到 40°C | 3.6E-6 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| 横向: -40 到 40°C | 2.8E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 注射 | | | |
| 干燥温度 | 121 到 149 | °C | |
| 干燥时间 | 4.0 | hr | |
| 建议的最大水分含量 | 0.050 | % | |
| 料筒后部温度 | 343 到 354 | °C | |
| 料筒中部温度 | 360 到 371 | °C | |
| 料筒前部温度 | 371 到 382 | °C | |
| 加工(熔体)温度 | 354 到 371 | °C | |
| 模具温度 | 138 到 149 | °C | |
| 背压 | 0.344 到 0.689 | MPa | |
| 螺杆转速 | 60 到 100 | rpm | |
| 备注 | | | |
| 1. | 50 mm/min | | |
| 2. | 80*10*4 | | |
| 3. | 80*10*4 | | |
| 4. | 80*10*4 mm | | |
| 5. | 80*10*4 mm | | |