

LNP™ THERMOCOMP™ JF006EXZ compound

30% 玻璃纤维增强材料

聚醚砜

产品说明

LNP THERMOCOMP JF006EXZ is a compound based on Polyethersulfone resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding.

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

Product reorder name: JF006EXZ

基本信息

UL 黄卡	E121562-101283894		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	良好的成型性能		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.60	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.30 到 0.50	%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.60 到 0.80	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr, 50% RH)	0.21	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度			
断裂	140	MPa	ASTM D638
断裂	145	MPa	ISO 527-2
伸长率			
断裂	2.6	%	ASTM D638
断裂	1.9	%	ISO 527-2
弯曲模量			
--	8910	MPa	ASTM D790
--	9700	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	193	MPa	ASTM D790
--	209	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	78	J/m	ASTM D256
23°C ¹	8.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	550	J/m	ASTM D4812
23°C ²	40	kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (23°C, Energy at Peak Load)	6.98	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	213	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ³	213	°C	ISO 75-2/Af
注射	额定值	单位制	

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.	80*10*4	
2.	80*10*4	
3.	80*10*4 mm	