

LNP™ THERMOCOMP™ GF006XXZ compound

30% 玻璃纤维增强材料

聚砜

产品说明

LNP THERMOCOMP* GF006XXZ is a compound based on Polysulfone resin containing 30% Glass Fiber.

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

Product reorder name: GF006XXZ

基本信息

| | | | |
|---------------------------|------------------------|-------------------|---------------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料, 30% 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 |
| 密度 | 1.48 | g/cm ³ | ISO 1183, ASTM D792 |
| 收缩率 | | | |
| 流动: 24小时 | 0.20 | % | ASTM D955 |
| 横向流动: 24小时 | 0.60 | % | ASTM D955 |
| 垂直流动方向: 24小时 | 0.58 | % | ISO 294-4 |
| 流动方向: 24小时 | 0.22 | % | ISO 294-4 |
| 吸水率 | | | |
| 24 hr, 50% RH | 0.20 | % | ASTM D570 |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 0.30 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | | | |
| -- ¹ | 8830 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 8430 | MPa | ISO 527-2/1 |
| 抗张强度 | | | |
| 断裂 | 105 | MPa | ASTM D638 |
| 断裂 | 100 | MPa | ISO 527-2 |
| 伸长率 | | | |
| 断裂 | 2.0 | % | ASTM D638 |
| 断裂 | 1.9 | % | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 | | | |
| -- | 8270 | MPa | ASTM D790 |
| -- | 8390 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 | | | |
| -- | 157 | MPa | ASTM D790 |
| -- | 150 | 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 | 64 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C ² | 7.3 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 无缺口悬臂梁冲击 | | | |
| 23°C | 420 | J/m | ASTM D4812 |
| 23°C ³ | 27 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | |
| 23°C, Energy at Peak Load | 8.90 | J | ASTM D3763 |
| -- | 2.96 | 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 | | | |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 181 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁴ | 182 | °C | ISO 75-2/Af |
| 线形热膨胀系数 | | | |
| 流动: -40 到 40°C | 3.1E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831, ISO 11359-2 |
| 横向: -40 到 40°C | 3.6E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| 横向: -40 到 40°C | 3.7E-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 | 327 到 338 | °C | |
| 料筒中部温度 | 338 到 349 | °C | |
| 料筒前部温度 | 349 到 360 | °C | |
| 加工(熔体)温度 | 360 到 371 | °C | |
| 模具温度 | 149 | °C | |
| 背压 | 0.172 到 0.344 | MPa | |
| 螺杆转速 | 30 到 60 | rpm | |
| 备注 | | | |
| 1. | 50 mm/min | | |
| 2. | 80*10*4 | | |
| 3. | 80*10*4 | | |
| 4. | 80*10*4 mm | | |