

# LNP™ THERMOCOMP™ JF004RXP compound

玻璃纤维增强材料

聚醚砜

产品说明

LNP THERMOCOMP JF004RXP is a compound based on Polyethersulfone resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Mold Release.

## 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
添加剂	脱模		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.52	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 - 流动 <sup>1</sup>	0.25 到 0.45	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	7100	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	122	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	6000	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 <sup>3</sup> (23°C)	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>4</sup> (23°C)	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 <sup>5</sup>			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	223	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	219	°C	ISO 75-2/Af
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.800 mm	V-0		UL 94
0.800 mm, Testing by SABIC	V-0		UL 94
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.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4		

