

## LNP™ THERMOCOMP™ RF007SXP compound

35% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF007SXP is a compound based on Nylon 66 containing 35% Glass Fiber. Added feature of this material includes: Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound RF-1007 HS

Product reorder name: RF007SXP

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281587		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.73	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.0	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	11400	MPa	ASTM D638
--	11200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	185	MPa	ASTM D638
Yield	185	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>3</sup>	185	MPa	ASTM D638
Break	185	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	2.5	%	ASTM D638
Yield	2.6	%	ISO 527-2/5
Break <sup>5</sup>	2.5	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span <sup>6</sup>	8100	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	9450	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	266	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	250	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span <sup>9</sup>	249	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	78	J/m	ASTM D256
23°C <sup>10</sup>	8.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	790	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>11</sup>	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	9.90	J	ASTM D3763
--	3.60	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	260	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>12</sup>	258	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	252	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>13</sup>	245	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	7.3E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 to 0.25	%
Задняя температура	266 to 277	°C
Средняя температура	282 to 293	°C
Передняя температура	293 to 304	°C
Температура обработки (расплава)	282 to 304	°C
Температура формы	93.3 to 110	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

#### NOTE

1. 50 mm/min

2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

