

## LNP™ THERMOTUF™ VX99809 compound

Фирменная

Polyamide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOTUF VX99809 is a compound based on Super Tough Nylon resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: High Impact.

Also known as: LNP\* THERMOTUF\* Compound PDX-V-99809

Product reorder name: VX99809

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
	Сверхвысокая прочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	2.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	2.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.92	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	1980	MPa	ASTM D638
--	1880	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	43.3	MPa	ASTM D638
Yield	42.2	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>3</sup>	40.7	MPa	ASTM D638
Break	41.5	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	3.9	%	ASTM D638
Yield	3.7	%	ISO 527-2/5
Break <sup>5</sup>	75	%	ASTM D638
Break	130	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span <sup>6</sup>	1220	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	1300	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	890	J/m	ASTM D256
23°C <sup>8</sup>	83	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1300	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>9</sup>	150	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Многоосная инструментальная Энергия удара			
	49.9	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	178	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	100	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	49.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>11</sup>	48.0	°C	ISO 75-2/Af
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
	82.2	°C	
Время сушки			
	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.15	%	
Задняя температура			
	260 to 271	°C	
Средняя температура			
	277 to 288	°C	
Передняя температура			
	293 to 304	°C	
Температура обработки (расплава)			
	282 to 293	°C	
Температура формы			
	93.3 to 110	°C	
Back Pressure			
	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed			
	30 to 60	rpm	
<b>NOTE</b>			
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.	80*10*4		
9.	80*10*4		

---

10.	80*10*4 mm
11.	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

