

LNP™ LUBRICOMP™ RFG16S compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP RFG16S is a compound based on Nylon 66 resin containing 5% Graphite, 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RFL-4316 HS

Product reorder name: RFG16S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Графитовый порошок лубрикант (5%) Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая износостойкость Стабилизация тепла Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.38	g/cm ³	ASTM D792
--	1.37	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.60	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.90	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	11200	MPa	ASTM D638
--	9640	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	169	MPa	ASTM D638
Yield	165	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	169	MPa	ASTM D638
Break	165	MPa	ISO 527-2/5

Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.7	%	ASTM D638
Yield	2.8	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	2.7	%	ASTM D638
Break	2.8	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	8380	MPa	ASTM D790
-- ⁷	8450	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	232	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	234	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	233	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.40		
vs. Itself - Static	0.37		
Коэффициент износа			ASTM D3702 Modified
Ring	0.100	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Washer	143	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность ¹⁰ (23°C)	6.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	690	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	46	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	6.60	J	ASTM D3763
--	2.20	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	257	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	257	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	248	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	242	°C	ISO 75-2/Af
Инъекция	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

