

LNP™ THERMOCOMP™ PF006S compound

30% стекловолокно

Polyamide 6

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* PF006S is a compound based on Nylon 6 resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PF-1006 HS

Product reorder name: PF006S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.37	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20 to 0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.0 to 1.2	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.17 to 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.86	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.5	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8760	MPa	ASTM D638
--	8580	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	130	MPa	ASTM D638
Break	128	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.8	%	ASTM D638
Break	2.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6960	MPa	ASTM D790
--	7970	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	201	MPa	ASTM D790

--	204	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C ²	8.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	850	J/m	ASTM D4812
23°C ³	55	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	9.00	J	ASTM D3763
--	3.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	219	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	206	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	203	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
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	249 to 260	°C	
Средняя температура	266 to 277	°C	
Передняя температура	277 to 288	°C	
Температура обработки (расплава)	266 to 277	°C	
Температура формы	82.2 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	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

