

LNP™ THERMOCOMP™ RF006SXZ compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF006SXZ is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Glass Fiber. Added feature of this material is: Heat Stabilized.

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

Product reorder name: RF006SXZ

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281586		
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	1.40	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 2.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.67	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.99	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	11400	MPa	ASTM D638
--	10700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	200	MPa	ASTM D638
Yield	195	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	200	MPa	ASTM D638
Break	194	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.3	%	ASTM D638
Yield	3.3	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	3.3	%	ASTM D638
Break	3.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	9510	MPa	ASTM D790
-- ⁷	9260	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	279	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	286	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	286	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1300	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	82	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	13.5	J	ASTM D3763
--	3.70	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 ¹²	259	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	251	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	243	°C	ISO 75-2/Af

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



WeChat