

LNP™ LUBRICOMP™ RFL26 compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* RFL26 is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Glass Fiber, 10% PTFE. Added features of this material include: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RFL-4026

Product reorder name: RFL26

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-101282712
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Добавка	PTFE лубрикант (10%)
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка

Метод обработки	Литье под давлением
-----------------	---------------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Плотность	1.46	g/cm ³	ASTM D792
-----------	------	-------------------	-----------

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение (Break)	185	MPa	ASTM D638
---------------------------------	-----	-----	-----------

Удлинение при растяжении (Break)	3.3	%	ASTM D638
----------------------------------	-----	---	-----------

Flexural Strength			
-------------------	--	--	--

--	276	MPa	ASTM D790
----	-----	-----	-----------

--	262	MPa	ISO 178
----	-----	-----	---------

Коэффициент трения (vs. Itself - Dynamic)	0.61		ASTM D3702 Modified
---	------	--	---------------------

Коэффициент износа-Шайба	6.00	10 ⁻⁴ -10 in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
--------------------------	------	--	---------------------

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Многоосная инструментальная Энергия удара	4.10	J	ISO 6603-2
---	------	---	------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

CLTE-Поток (-40 to 40°C)	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
--------------------------	--------	----------	-----------

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

* 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

