

LNP™ THERMOCOMP™ RFB66 compound

30% стеклянный шарик; 30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RFB66 is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Glass Fiber, 30% Glass Bead.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-100-12 MG

Product reorder name: RFB66

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 30% наполнитель по весу Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.70	g/cm ³	
--	1.69	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.70	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 2.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.34	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.51	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	15000	MPa	ASTM D638
--	13400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	138	MPa	ASTM D638
Yield	128	MPa	ISO 527-2/5
Break	152	MPa	ASTM D638
Break ³	138	MPa	ASTM D638
Break	122	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	1.8	%	ASTM D638
Yield	1.7	%	ISO 527-2/5
Break	1.7	%	ASTM D638, ISO 527-2/5

Break ⁵	1.8	%	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	13800	MPa	ASTM D790
50.0 mm Span ⁶	13000	MPa	ASTM D790
-- ⁷	12600	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	248	MPa	ASTM D790
--	209	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	222	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	221	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	64	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	6.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	37	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	10.5	J	ASTM D3763
--	4.20	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	249	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	244	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	232	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	3.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.1E-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	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

