

LNP™ LUBRICOMP™ RAL23S compound

15% арамидное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* RAL23S is a compound based on Nylon 66 resin containing 10% PTFE, 15% Aramid. Added features of this material include: Heat Stabilized, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RAL-4023 HS

Product reorder name: RAL23S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Арамидное волокно, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
	Стабилизация тепла		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.24	g/cm ³	ASTM D792
--	1.23	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.7 to 1.8	%	
Across Flow : 24 hr	2.0 to 2.1	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3680	MPa	ASTM D638
--	3800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	89.6	MPa	ASTM D638
Break	85.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	5.9	%	ASTM D638
Break	6.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	3940	MPa	ASTM D790

--	3500	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	131	MPa	ASTM D790
--	107	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.38		
vs. Itself - Static	0.32		
Коэффициент износа-Шайба			
	23.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	47	J/m	ASTM D256
23°C ²	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ³	37	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	246	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	171	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	160	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	9.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	9.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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)	277 to 288	°C	
Температура формы	82.2 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	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
5.	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