

LNP™ THERMOCOMP™ RF006EXZ compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* RF006EXZ is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding.

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

Product reorder name: RF006EXZ

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая плавность		
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, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 1.1	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.87	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.1	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	9860	MPa	ASTM D638
--	9400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	141	MPa	ASTM D638
Break	140	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.3	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7450	MPa	ASTM D790
--	8900	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	207	MPa	ASTM D790
--	218	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	80	J/m	ASTM D256
23°C ²	8.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	730	J/m	ASTM D4812
23°C ³	47	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.10	J	ASTM D3763
--	2.50	J	ISO 6603-2

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

Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	253	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	231	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	222	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	7.5E-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)	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.	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

