

## LNP™ THERMOCOMP™ QF006 compound

30% стекловолокно

Polyamide 610

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* QF006 is a compound based on Nylon 6/10 resin containing 30% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound QF-1006

Product reorder name: QF006

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281585		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.20	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.0	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.98 to 0.99	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.17 to 0.18	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.20	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.33	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	8410	MPa	ASTM D638
--	8800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	150	MPa	ASTM D638
Break	153	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	3.6	%	ASTM D638
Break	3.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7860	MPa	ASTM D790
--	7800	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	251	MPa	ASTM D790

--	219	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	9.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	72	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	9.93	J	ASTM D3763
--	2.72	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	221	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	207	°C	
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.3E-5	cm/cm/°C	
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94	
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%	
Задняя температура	249 to 260	°C	
Средняя температура	260 to 271	°C	
Передняя температура	271 to 282	°C	
Температура обработки (расплава)	271 to 277	°C	
Температура формы	82.2 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
<b>NOTE</b>			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		

\* 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

