

## LNP™ THERMOCOMP™ IF004 compound

20% стекловолокно

Polyamide 612

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP IF004 is a compound based on Nylon 6/12 resin containing 20% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound IF-1004

Product reorder name: IF004

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.21	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.28	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	6830	MPa	ASTM D638
--	6790	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break <sup>2</sup>	118	MPa	ASTM D638
Break	119	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	2.7	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	6080	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	5730	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	173	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	184	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			

23°C	63	J/m	ASTM D256
23°C <sup>7</sup>	6.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	450	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>8</sup>	28	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	6.30	J	ASTM D3763
--	1.84	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	213	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>9</sup>	209	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	196	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	188	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	4.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.0E-4	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%
Задняя температура	254 to 266	°C
Средняя температура	260 to 271	°C
Передняя температура	271 to 282	°C
Температура обработки (расплава)	271 to 277	°C
Температура формы	65.6 to 93.3	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm

10.

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

