

LNP™ VERTON™ RVL29ESS compound

Длинное стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

LNP VERTON RVL29ESS is a compound based on PA 66 resin, containing Long Glass Fiber, PTFE. Added features include; Internally Lubricated.

Also known as: LNP* VERTON* Compound RFL-8029

Product reorder name: RVL29ESS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Добавка	PTFE лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.65	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	0.48	%	
Flow : 24 hr	0.13	%	
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.46	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	231	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹			ISO 178
--	13600	MPa	
60°C	11700	MPa	
100°C	10500	MPa	
150°C	9000	MPa	
200°C	8900	MPa	
Флекторный стресс			ISO 178
--	361	MPa	
60°C	300	MPa	
100°C	256	MPa	
150°C	204	MPa	
200°C	162	MPa	

Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.39		
vs. Itself - Static	0.40		
Изгиб напряжения при разрыве ²			ISO 178
--	3.2	%	
60°C	3.6	%	
100°C	3.2	%	
150°C	3.5	%	
200°C	2.7	%	
Коэффициент износа-Шайба	21.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1A
-40°C ³	28	kJ/m ²	
23°C ⁴	30	kJ/m ²	
Незубчатый изод ударная прочность ⁵			ISO 180/1U
-40°C	74	kJ/m ²	
23°C	82	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁶ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	258	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ISO 11359-2
Flow : 23 to 60°C	2.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	4.9E-5	cm/cm/°C	
Удельный нагрев	1480	J/kg/°C	ASTM E1269
Теплопроводность	0.27	W/m/K	ASTM D5930
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 to 0.25	%	
Задняя температура	282 to 293	°C	
Средняя температура	288 to 299	°C	
Передняя температура	288 to 299	°C	
Температура обработки (расплава)	288 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.	2.0 mm/min		
2.	2 mm/min		

3.	80*10*3
4.	80*10*4
5.	80*10*4
6.	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