

LNP™ THERMOCOMP™ PF002 compound

10% стекловолокно

Polyamide 6

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* PF002 is a compound based on Nylon 6 resin containing 10% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PF-1002

Product reorder name: PF002

Главная Информация UL YellowCard E121562-101281581 Hanonнитель/армирование Стекловолокно, 10% наполнитель по весу Метод обработки Литье под давлением Физический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 g/cm² ASTM D792 Формовочная усадка 1.0 % Flow : 24 hr 1.0 % Астова Flow : 24 hr 1.0 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Прочность на растяжение (Break) 107 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжение (Break) 107 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжение (Break) 140 MPa ASTM D638 Флекторный модуль 4140 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Ітпраст (23°C) 430 Ул ASTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания					
Наполнитель/армирование Стекловолокно, 10% наполнитель по весу Метод обработки Литье под давлением Физический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 уста АSTM D956 Гюж : 24 hr 0.70 % Астозь Гюж : 24 hr 1.0 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Прочность на растяжение (Break) 107 МРа АSTM D638 Фриница измерения Метод испытания Прочность на растяжение (Break) 3.8 % АSTM D638 Фриница измерения АSTM D638 Фриница измерения АSTM D638 Фриница измерения АSTM D638 Фриница измерения АSTM D790 Бездействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Ітраст (23°C) 37 Мга АSTM D658 Незубчатый изод Ітраст (23°C) 430 Мга АSTM D658 Незубчатый изод Ітраст (23°C) 430 Мга АSTM D658 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 МРа, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 Температура сушки 8.2.2 °C АSTM D648 Верамя сушки 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 to 0.25 % Задняя температура 266 to 277 °C Средняя температура 170 288 °C Средняя температура 266 to 277 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Главная Информация				
Метод обработки Литье под давлением Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 уста ASTM D792 Формовочная усадка	UL YellowCard	E121562-101281581			
Физический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.19 g/cm³ ASTM D792 Формовочная усадка	Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу			
Удельный вес 1.19 g/cm³ ASTM D792 Формовочная усадка	Метод обработки	Литье под давлением			
Формовочная усадка Flow : 24 hr 0.70 Across Flow : 24 hr 1.0 6 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Прочность на растяжение (Break) 107 МРа АSTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 3.8 % ASTM D638 Флекторный модуль 4140 МРа АSTM D790 Flexural Strength 143 МРа АSTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact (23°C) 37 Улт АSTM D256 Незубчатый изод Impact (23°C) 430 Улт АSTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 МРа, Unannealed, 3.20 mm) 174 "C АSTM D648 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура сушки 82.2 "C Время сушки 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 "C Средняя температура 277 to 288 "C Температура обработки (расплава) 266 to 277 "C "C	Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Flow : 24 hr 0.70 % Across Flow : 24 hr 1.0 % Механические Hoминальное значение Eдиница измерения Meтод испытания Прочность на растяжение (Break) 107 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 3.8 % ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 3.8 % ASTM D790 Flexural Strength 4140 MPa ASTM D790 Boageйствие Hoминальное значение Eдиница измерения Meтод испытания Воздействие Hoминальное значение Eдиница измерения Meтод испытания Тепловой Hoминальное значение Eдиница измерения Meтод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 Иньекция Номинальное значение Eдиница 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	Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792	
Across Flow : 24 hr 1.0 % Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Прочность на растяжение (Break) 107 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 3.8 % ASTM D638 Флекторный модуль 4140 MPa ASTM D790 Flexural Strength 143 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact (23°C) 37 J/m ASTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 МРа, Unanneeled, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C ASTM D648 Инъекция 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 5.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C <tr< td=""><td>Формовочная усадка</td><td></td><td></td><td>ASTM D955</td></tr<>	Формовочная усадка			ASTM D955	
Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Прочность на растяжение (Break) 107 МРа ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 3.8 % ASTM D638 Флекторный модуль 4140 MPa ASTM D790 Flexural Strength 143 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact (23°C) 37 J/m ASTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 МРа, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Гемпература сушки 82.2 °C ASTM D648 Инъекция 4.0 hr Рекомендуемая максимальная важность 5.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C <td>Flow : 24 hr</td> <td>0.70</td> <td>%</td> <td></td>	Flow : 24 hr	0.70	%		
Прочность на растяжение (Break) 107 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 3.8 % ASTM D638 Флекторный модуль 4140 MPa ASTM D790 Flexural Strength 143 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact (23°C) 37 J/m ASTM D256 Незубчатый изод Impact (23°C) 430 J/m ASTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 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 249 to 260 °C Средняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Across Flow : 24 hr	1.0	%		
Удлинение при растяжении (Break) 3.8 % ASTM D638 Флекторный модуль 4140 MPa ASTM D790 Flexural Strength 143 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact (23°C) 37 J/m ASTM D256 Hesy6чатый изод Impact (23°C) 430 J/m ASTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 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 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Флекторный модуль 4140 МРа АSTM D790 Flexural Strength 143 МРа АSTM D790 Bosqeйствие Hownинальное значение Eдиница измерения Meтод испытания 3убчатый изод Impact (23°C) 37 Ј/т АSTM D256 Heayбчатый изод Impact (23°C) 430 Ј/т АSTM D4812 Tenловой Hownинальное значение Eдиница измерения Meтод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 Wheekция Hownинальное значение Eдиница измерения Temnepartypa cyшки 82.2 °C Время сушки 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Прочность на растяжение (Break)	107	MPa	ASTM D638	
Flexural Strength 143 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact (23°C) 37 J/m ASTM D256 Незубчатый изод Impact (23°C) 430 J/m ASTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 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 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Удлинение при растяжении (Break)	3.8	%	ASTM D638	
Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact (23°C) 37	Флекторный модуль	4140	MPa	ASTM D790	
Зубчатый изод Impact (23°C) 37	Flexural Strength	143	MPa	ASTM D790	
Незубчатый изод Ітраст (23°C) 430 Ј/т АSTM D4812 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 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 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 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 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Зубчатый изод Impact (23°C)	37	J/m	ASTM D256	
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 174 °C ASTM D648 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 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Незубчатый изод Impact (23°C)	430	J/m	ASTM D4812	
ИнъекцияНоминальное значениеЕдиница измеренияТемпература сушки82.2°CВремя сушки4.0hrРекомендуемая максимальная влажность0.15 to 0.25%Задняя температура249 to 260°CСредняя температура266 to 277°CТемпература обработки (расплава)266 to 277°C	Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Температура сушки 82.2 °C Время сушки 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C		174	°C	ASTM D648	
Время сушки 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения		
Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Температура сушки	82.2	°C		
влажность 0.15 to 0.25 % Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Время сушки	4.0	hr		
Задняя температура 249 to 260 °C Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Рекомендуемая максимальная				
Средняя температура 266 to 277 °C Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	влажность	0.15 to 0.25	%		
Передняя температура 277 to 288 °C Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Задняя температура	249 to 260	°C		
Температура обработки (расплава) 266 to 277 °C	Средняя температура	266 to 277	°C		
	Передняя температура	277 to 288	°C		
Температура формы 82.2 to 93.3 °C	Температура обработки (расплава)	266 to 277	°C		
	Температура формы	82.2 to 93.3	°C		



www.russianpolymer.com Email: sales@su-jiao.com

Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

^{*} 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

