

LNP™ LUBRICOMP™ RFL46ES compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP RFL46ES is a compound based on Nylon 6/6 containing 30% Glass Fiber, 20% PTFE. Added features of this grade include: Wear Resistant, Heat Stabilized, Easy Molding.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RFL-4046 EM HS

Product reorder name: RFL46ES

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	PTFE лубрикант (20%)		
Характеристики	Хорошая плавность		
	Хорошая износостойкость		
	Стабилизация тепла		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.55	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.43	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.82	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10900	MPa	ASTM D638
--	10400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	146	MPa	ASTM D638
Break	145	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.6	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	9280	MPa	ASTM D790
-- ⁵	9270	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	221	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	223	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.59		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.64		
Коэффициент износа-Шайба			
	12.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	97	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	9.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	940	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	56	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	8.50	J	ASTM D3763
--	2.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	251	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	251	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	233	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	232	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Transverse : -30 to 30°C	8.4E-5	cm/cm/°C	
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.	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



WeChat