

LNP™ THERMOCOMP™ SF004S compound

20% стекловолокно

Polyamide 12

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP SF004S is a compound based on Nylon 12 containing 20% glass fiber. Added feature of this material is: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound SF-1004 HS

Product reorder name: SF004S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.14	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.19	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	5410	MPa	ASTM D638
--	5210	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	86.0	MPa	ASTM D638
Break	80.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.7	%	ASTM D638
Break	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	4600	MPa	ASTM D790
-- ⁵	4460	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	116	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	131	MPa	ASTM D790

Break, 50.0 mm Span ⁷	104	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	87	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	6.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	590	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	35	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	11.6	J	ASTM D3763
--	4.02	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	176	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	170	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	166	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	158	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	3.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.1E-3	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	216 to 227	°C	
Средняя температура	221 to 232	°C	
Передняя температура	227 to 238	°C	
Температура обработки (расплава)	227 to 238	°C	
Температура формы	71.1 to 82.2	°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.	1.3 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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