

## LNP™ THERMOCOMP™ RF002ES compound

10% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* RF002ES is a compound based on Nylon 66 resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound RF-1002 EM HS

Product reorder name: RF002ES

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281596		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая плавность		
	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.80	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.90	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.89	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.77	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	1.3	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	4850	MPa	ASTM D638
--	5130	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	87.8	MPa	ASTM D638
Break	90.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			
Yield	2.3	%	ISO 527-2
Break	2.5	%	ASTM D638
Break	2.3	%	ISO 527-2

Флекторный модуль			
--	4610	MPa	ASTM D790
--	4280	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	156	MPa	ASTM D790
--	131	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	32	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	3.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	300	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	21	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	4.65	J	ASTM D3763
--	1.32	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	173	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	175	°C	ISO 75-2/Af
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	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.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	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

