

LNP™ THERMOCOMP™ RF006S compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF006S is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1006 HS

Product reorder name: RF006S

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281586		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.41	g/cm ³	
--	1.40	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 2.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.64	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.94	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	11400	MPa	ASTM D638
--	10600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	159	MPa	ASTM D638
Break ²	167	MPa	ASTM D638
Break	160	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break	2.0	%	ASTM D638
Break ³	2.4	%	ASTM D638
Break	2.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁴	9700	MPa	ASTM D790
--	10300	MPa	ASTM D790
-- ⁵	9400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	233	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	243	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	242	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	67	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	6.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁹ (23°C)	44	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	6.50	J	ASTM D3763
--	2.40	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	255	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	246	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	236	°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.	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

