

LNP™ LUBRICOMP™ QCL349 compound

20% углеродного волокна

Polyamide 610

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP QCL349 is a compound based on Nylon 6/10 resin containing 15% PTFE, 20% Carbon Fiber. Added features of this material include: Wear Resistant, Flame Retardant, Electrically Conductive.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound QCL-4034 FR-1

Product reorder name: QCL349

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101343442		
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Электропроводящий		
	Огнестойкий		
	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.80	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.78	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.11	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	16500	MPa	ASTM D638
--	15800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	169	MPa	ASTM D638
Yield	162	MPa	ISO 527-2
Break	159	MPa	ASTM D638
Break	162	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	1.8	%	ASTM D638

Yield	1.7	%	ISO 527-2
Break	1.9	%	ASTM D638
Break	1.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	13100	MPa	ASTM D790
--	13000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	241	MPa	ASTM D790
--	239	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.34		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.28		
Коэффициент износа-Шайба			
	444	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ³	33	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	4.20	J	ASTM D3763
--	2.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	218	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	218	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	200	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	198	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	5.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	1.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%	

Задняя температура	249 to 260	°C
Средняя температура	260 to 271	°C
Передняя температура	271 to 282	°C
Температура обработки (расплава)	271 to 277	°C
Температура формы	82.2 to 93.3	°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
5.	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