

LNP™ THERMOTUF™ V1000 compound

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOTUF* V1000 is a compound based on Nylon resin. Added features of this material include: High Impact.

Also known as: LNP* THERMOTUF* Compound V-1000

Product reorder name: V1000

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101282736		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	1.3 - 1.5	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.3 - 1.5	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.3 - 1.5	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	1.3 - 1.5	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.80	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.4	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	1930	MPa	ASTM D638
--	1800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	45.1	MPa	ASTM D638
Yield	44.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	50.6	MPa	ASTM D638
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	4.6	%	ASTM D638
Yield	17	%	ISO 527-2
Fracture	60	%	ASTM D638
Fracture	170	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	1930	MPa	ASTM D790

--	1700	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	74.7	MPa	ASTM D790
--	65.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ² (23°C)	84	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ³ (23°C)	140	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	56.9	J	ASTM D3763
--	77.3	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	53.3	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	56.0	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%
Задняя температура	260 - 271	°C
Средняя температура	271 - 282	°C
Передняя температура	288 - 299	°C
Температура обработки (расплава)	271 - 293	°C
Температура формы	48.9 - 93.3	°C
Back Pressure	0.344 - 0.689	MPa
Screw Speed	10 - 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.

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

