

## LNP™ LUBRILOY™ R2000 compound

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRILOY R2000 is a compound based on Nylon 66 resin containing Proprietary Lubricant. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP\* LUBRILOY\* Compound R

Product reorder name: R2000

Главная Информация	
UL YellowCard	E45329-101344477
Добавка	Смазка
Характеристики	Смазка
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.03	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/2.16 kg)	15.0 - 20.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 24 hours	1.8 - 2.2	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	2.1 - 3.1	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.25	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	53.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	32	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>			ISO 178
--	2100	MPa	ISO 178
60°C	800	MPa	ISO 178
100°C	500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
--	77.0	MPa	ISO 178
60°C	32.0	MPa	ISO 178
100°C	18.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.36		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.27		ASTM D3702 Modified
Изгиб напряжения при разрыве <sup>2</sup>			ISO 178
--	7.0	%	ISO 178

60°C	7.0	%	ISO 178
100°C	7.0	%	ISO 178
Коэффициент износа-Шайба	50.0	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact <sup>3</sup> (23°C)	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>4</sup> (23°C)	140	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature <sup>5</sup> (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	85.0	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	1.0E-4	cm/cm/°C	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	266 - 277	°C	
Средняя температура	282 - 293	°C	
Передняя температура	293 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	271 - 282	°C	
Температура формы	82.2 - 93.3	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	

#### NOTE

- |    |            |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 2 mm/min   |
| 3. | 80*10*4    |
| 4. | 80*10*4    |
| 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

