

LNP™ THERMOCOMP™ RF0039S compound

15% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* RF0039S is a compound based on Nylon 66 resin containing 15% Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: Flame Retardant, Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1003 FR HS

Product reorder name: RF0039S

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281598		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Огнестойкий		
	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.49	g/cm ³	ASTM D792
--	1.48	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.90	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.3	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.89	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.49	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6070	MPa	ASTM D638
--	6300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	101	MPa	ASTM D638
Break	98.4	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	3.0	%	ASTM D638
Break	2.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5170	MPa	ASTM D790

--	600	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	160	MPa	ASTM D790
--	165	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	520	J/m	ASTM D4812
23°C ³	38	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	5.70	J	ASTM D3763
--	1.71	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	252	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	227	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	219	°C	ISO 75-2/Af
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.70 mm, Testing by SABIC)	V-0	UL 94	
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)	277 to 288	°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		

* 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

