

LNP™ THERMOCOMP™ RF0029S compound

10% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF0029S is a compound based on Nylon 66 resin containing Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: Flame Retardant, Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1002 FR HS

Product reorder name: RF0029S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.90 - 1.1	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.2 - 1.4	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.3	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.98	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.50	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6890	MPa	ASTM D638
--	6370	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	101	MPa	ASTM D638
Yield	102	MPa	ISO 527-2
Fracture	101	MPa	ASTM D638
Fracture	102	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			ASTM D638, ISO 527-2
Yield	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Fracture	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5520	MPa	ASTM D790

--	5900	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	152	MPa	ASTM D790
--	150	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	500	J/m	ASTM D4812
23°C ³	33	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.50	J	ASTM D3763
--	1.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	253	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	249	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	234	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	219	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	4.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	4.2E-5	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)	277 - 288	°C	
Температура формы	82.2 - 93.3	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 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

