

LNP™ THERMOCOMP™ RX06421S compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RX06421S is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Heat Stabilized, Clean Compounding System.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1006 EM HS CCS

Product reorder name: RX06421S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая плавность		
	Стабилизация тепла		
	Низкое (нет) содержание ионов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.39	g/cm ³	
--	1.38	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.75	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	11000	MPa	ASTM D638
--	10600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	181	MPa	ASTM D638
Break	181	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.6	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁴	9620	MPa	ASTM D790
-- ⁵	9480	MPa	ISO 178
Flexural Strength ⁶ (Break, 50.0 mm Span)	264	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	92	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	9.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	970	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	57	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	8.10	J	ASTM D3763
--	2.20	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	255	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	256	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	243	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	239	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.0E-4	cm/cm/°C	
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)	282 to 304	°C	
Температура формы	93.3 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		

5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	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

