

## LNP™ THERMOCOMP™ RF002 compound

10% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* RF002 is a compound based on Nylon 66 resin containing 10% Glass Fiber.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound RF-1002

Product reorder name: RF002

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.80	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.2	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.76	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.80	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	5970	MPa	ASTM D638
--	5240	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	112	MPa	ASTM D638
Break	90.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.6	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5380	MPa	ASTM D790
--	4580	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	189	MPa	ASTM D790

--	139	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	5.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	500	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	36	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	5.97	J	ASTM D3763
--	1.00	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	265	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	250	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	235	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	8.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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	
<b>NOTE</b>			
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

