

LNP™ VERTON™ RV00AES compound

50% длинное стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON® RV00AES is a compound based on Nylon 66 resin containing 50% Long Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Heat Stabilized, Structural.

Also known as: LNP® VERTON® Compound RF-700-10 EM HS

Product reorder name: RV00AES

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344705		
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая плавность		
	Стабилизация тепла		
Используется	Детали конструкции		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.18	%	
Across Flow : 24 hr	0.22	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	9.8E-3	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	17500	MPa	ASTM D638
--	18400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	254	MPa	ASTM D638
Break	256	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	1.9	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	14200	MPa	ASTM D790
--	15600	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	374	MPa	ASTM D790
--	371	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	380	J/m	ASTM D256
-40°C ²	39	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ³	45	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁴ (23°C)	89	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	15.0	J	ASTM D3763
--	15.0	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	258	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	241	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁶	253	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	1.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.7E-5	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	282 to 293	°C
Средняя температура	288 to 299	°C
Передняя температура	288 to 299	°C
Температура обработки (расплава)	288 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.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4
5.	80*10*4 mm
6.	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

