

## LNP™ THERMOCOMP™ RX98372H compound

Фирменная

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RX98372H is a compound based on Nylon 66 resin containing Proprietary Fillers. Added feature of this grade is: Healthcare.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PDX-R-98372 EES HC

Product reorder name: RX98372H

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Используется	Медицинские/медицинские приложения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.69	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	0.70 to 0.90	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.39	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.51	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	21900	MPa	ASTM D638
--	21400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break <sup>2</sup>	245	MPa	ASTM D638
Break	243	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	1.9	%	ASTM D638
Break	1.9	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	19500	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	20300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	383	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	383	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	180	J/m	ASTM D256
23°C <sup>7</sup>	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>8</sup>	64	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	9.60	J	ASTM D3763
--	4.30	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	260	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>9</sup>	260	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	253	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	253	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	1.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	3.6E-5	cm/cm/°C	
<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.	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

