

LNP™ LUBRICOMP™ RFP36L compound

30% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* LUBRICOMP* RFP36L is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Glass Fiber, 15% PTFE/Silicone. Added features of this grade include: Low Extractable, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RFL-4536 LE

Product reorder name: RFP36L

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
	Низкий уровень извлечения		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.44	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.60	%	ASTM D955
Across Flow	1.5	%	Internal Method
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.69	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.47	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	10200	MPa	ASTM D638
--	10300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	150	MPa	ASTM D638
Break	150	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.3	%	ASTM D638
Break	2.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	9660	MPa	ASTM D790
-- ⁵	9140	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	214	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	219	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.52		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.50		
Коэффициент износа			
Ring	3.90	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Washer	27.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	750	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	52	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.48	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	261	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	259	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	253	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	249	°C	ISO 75-2/af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Transverse : -30 to 30°C	5.6E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	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.	5.0 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

