

LNP™ THERMOCOMP™ RX99732C compound

Фирменная

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RX99732C is a compound based on Nylon 66 resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: Clean Compounding System.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-R-99732

Product reorder name: RX99732C

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Низкое (нет) содержание ионов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 2.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.59	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.81	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	15200	MPa	ASTM D638
--	14000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	186	MPa	ASTM D638
Yield	186	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	186	MPa	ASTM D638
Break	186	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.8	%	ASTM D638
Yield	2.7	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	3.0	%	ASTM D638
Break	2.8	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	10200	MPa	ASTM D790
-- ⁷	10800	MPa	ISO 178

Flexural Strength ⁸			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span	253	MPa	
Break, 50.0 mm Span	250	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	150	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1300	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	75	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	17.5	J	ASTM D3763
--	3.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	252	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	253	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	234	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	234	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.3E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.1E-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	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.	Type I, 5.0 mm/min		

5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

