

## LNP™ THERMOCOMP™ RC006 compound

30% углеродное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RC006 is a compound based on Nylon 66 resin containing 30% Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound RC-1006

Product reorder name: RC006

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.60	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.56	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.080	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.60	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	27800	MPa	ASTM D638
--	22700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	266	MPa	ASTM D638
Break	271	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.7	%	ASTM D638
Break	1.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	18800	MPa	ASTM D790
--	21000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	407	MPa	ASTM D790
--	412	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified

vs. Itself - Dynamic	0.46		
vs. Itself - Static	0.36		
Коэффициент износа-Шайба	20.0	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	96	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	68	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	15.0	J	ASTM D3763
--	3.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	262	°C	ASTM D648
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
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.	80*10*4		
3.	80*10*4		

\* 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.

## 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

