

LNP™ LUBRICOMP™ RAL23 compound

10% арамидное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* RAL23 is a compound based on Nylon 66 resin containing Aramid Fiber, PTFE. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RAL-4023

Product reorder name: RAL23

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Арамидное волокно		
Добавка	Ptfе лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.24	g/cm ³	ASTM D792
--	1.23	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	1.7 - 1.8	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	2.0 - 2.1	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3680	MPa	ASTM D638
--	3800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	89.6	MPa	ASTM D638
Fracture	85.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	5.9	%	ASTM D638
Fracture	6.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	3940	MPa	ASTM D790
--	3500	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	131	MPa	ASTM D790
--	107	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
			ASTM D3702 Modified

With self-dynamics	0.38		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.32		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	23.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	47	J/m	ASTM D256
23°C ²	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ³	37	kJ/m ²	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	246	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	171	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	160	°C	ISO 75-2/Af

Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	9.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%
Задняя температура	266 - 277	°C
Средняя температура	282 - 293	°C
Передняя температура	293 - 304	°C
Температура обработки (расплава)	277 - 288	°C
Температура формы	82.2 - 93.3	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm
5.	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

