

LNP™ THERMOCOMP™ RF00CSXS compound

Стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF00CSXS is a compound based on Nylon 66 resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-100-12 HS

Product reorder name: RF00CSXS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.72	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.44	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.29	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.30	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	21400	MPa	ASTM D638
--	21400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	254	MPa	ASTM D638
Yield	253	MPa	ISO 527-2
Break	254	MPa	ASTM D638
Break	253	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	2.2	%	ASTM D638
Yield	2.1	%	ISO 527-2
Break	2.2	%	ASTM D638
Break	2.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	19300	MPa	ASTM D790

--	20000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	359	MPa	ASTM D790
--	375	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	160	J/m	ASTM D256
23°C ²	19	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1200	J/m	ASTM D4812
23°C ³	77	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)			
	10.3	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	260	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	260	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	254	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	1.6E-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.	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

