

LNP™ THERMOTUF™ V1000UXC compound

Polyamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOTUF V1000UXC is a compound based on unfilled Super Tough Nylon resin. Added feature of this material is: UV Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOTUF* Compound V-1000 UV HP

Product reorder name: V1000UXC

Главная Информация			
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Сверхвысокая прочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.07	g/cm ³	ASTM D792
--	1.08	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	2.1 to 2.3	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	2.5 to 2.7	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	2.6	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	2.2	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.60	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.0	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1710	MPa	ASTM D638
--	1650	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	39.0	MPa	ASTM D638
Yield	41.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	39.0	MPa	ASTM D638
Break	41.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	57	%	ASTM D638
Yield	150	%	ISO 527-2/5

Break ⁵	85	%	ASTM D638
Break	170	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790
--	1700	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	55.2	MPa	ASTM D790
--	53.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Незубчатый изод Impact (23°C)	No Break		ASTM D4812, ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	49.8	J	ASTM D3763
--	49.4	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	192	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁶	150	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	193	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁷	147	°C	ISO 75-2/af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.4E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
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	260 to 271	°C	
Средняя температура	271 to 282	°C	
Передняя температура	288 to 299	°C	
Температура обработки (расплава)	271 to 293	°C	
Температура формы	48.9 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	10 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 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.	80*10*4 mm
7.	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



WeChat