

LNP™ LUBRILOY™ RX05497 compound

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRILOY* RX05497 is a compound based on Nylon 66 resin containing Proprietary Lubricant. Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRILOY* Compound RW

Product reorder name: RX05497

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101343459		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	2.3 to 2.5	%	
Across Flow : 24 hr	2.3 to 2.5	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.88	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3050	MPa	ASTM D638
--	2730	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	82.5	MPa	ASTM D638
Yield	69.0	MPa	ISO 527-2
Break	67.0	MPa	ASTM D638
Break	57.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	5.3	%	ASTM D638
Yield	17	%	ISO 527-2
Break	24	%	ASTM D638
Break	31	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	2800	MPa	ASTM D790
--	2430	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	105	MPa	ASTM D790
--	90.7	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.30		ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Static	0.16		
Коэффициент износа-Шайба			
	10.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	64	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	No Break		ASTM D4812
23°C ³	140	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	60.1	J	ASTM D3763
--	76.1	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	58.9	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	58.0	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	9.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	9.1E-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

* 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

