

LNP™ THERMOTUF™ VF1001S compound

5.0% стекловолокно

Polyamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOTUF VF1001S is a compound based on Super Tough Nylon resin containing 5% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized, High Impact.

Also known as: LNP* THERMOTUF* Compound VF-1001 HS

Product reorder name: VF1001S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 5.0% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
	Высокая ударопрочность		
	Сверхвысокая прочность		
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
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.68	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.1	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3390	MPa	ASTM D638
--	3300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	61.8	MPa	ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	56.4	MPa	ASTM D638
Break	56.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.4	%	ASTM D638
Yield	3.5	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	9.4	%	ASTM D638

Break	7.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2940	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2760	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	86.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	9.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	720	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	42	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	8.90	J	ASTM D3763
--	11.9	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	249	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	242	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	198	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	154	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	6.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	9.8E-5	cm/cm/°C	
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	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.	50 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.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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