

LNP™ THERMOCOMP™ RF00AS compound

50% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* RF00AS is a compound based on Nylon 66 resin containing 50% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-100-10 HS

Product reorder name: RF00AS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.57	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.2	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.34	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.40	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.74	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	17700	MPa	ASTM D638
--	14000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	198	MPa	ASTM D638
Break	194	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.4	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	12500	MPa	ASTM D790
--	14500	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	312	MPa	ASTM D790
--	300	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	150	J/m	ASTM D256
23°C ²	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1600	J/m	ASTM D4812
23°C ³	66	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	12.2	J	ASTM D3763
--	3.90	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	253	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	> 240	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	4.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	4.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94

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	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

