

LNP™ VERTON™ RV00CESS compound

60% длинное стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON® RV00CESS is a compound based on Nylon 66 resin containing Long Glass. Added features of this material include: Easy Molding.

Also known as: LNP® VERTON® Compound RF-700-12 EM HS

Product reorder name: RV00CESS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Характеристики	Хорошая производительность формования		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.71	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.20	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.40	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.41	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.20	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.44	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	19700	MPa	ASTM D638
--	23300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	270	MPa	ASTM D638
Fracture	261	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	1.6	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	18000	MPa	ASTM D790
--	18900	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	289	MPa	ASTM D790
--	433	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	410	J/m	ASTM D256

-40°C ²	43	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ³	54	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁴ (23°C)	100	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	18.0	J	ASTM D3763
--	18.0	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	252	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	247	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁶	252	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	1.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	5.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%
Задняя температура	282 - 293	°C
Средняя температура	288 - 299	°C
Передняя температура	288 - 299	°C
Температура обработки (расплава)	288 - 304	°C
Температура формы	93.3 - 110	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 80*10*4 |
| 3. | 80*10*4 |
| 4. | 80*10*4 |
| 5. | 80*10*4 mm |
| 6. | 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

