

## LNP™ THERMOCOMP™ PF007S compound

35% стекловолокно

Polyamide 6

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP PF007S is a compound based on Nylon 6 resin containing 35% Glass Fiber. Added feature of this material is: Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PF007S

Product reorder name: PF007S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	1.0	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.6	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	11900	MPa	ASTM D638
--	11500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break <sup>2</sup>	167	MPa	ASTM D638
Break	162	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	2.0	%	ASTM D638
Break	1.9	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	10600	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	10300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	211	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	236	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	80	J/m	ASTM D256
23°C <sup>7</sup>	7.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	720	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>8</sup>	43	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	9.16	J	ASTM D3763
--	2.32	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	218	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>9</sup>	217	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	209	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	205	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.0E-6	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.0E-6	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	249 to 260	°C	
Средняя температура	266 to 277	°C	
Передняя температура	277 to 288	°C	
Температура обработки (расплава)	266 to 277	°C	
Температура формы	82.2 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	2.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	80*10*4		

---

8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	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

