

LNP™ VERTON™ RX10409D compound

Фирменная

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON RX10409D is a compound based on Nylon 66 containing proprietary fillers. Added feature of this grade is: Structural.

Also known as: LNP* VERTON* Compound RX10409D

Product reorder name: RX10409D

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Используется	Детали конструкции		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.80	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.66	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.0	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	12000	MPa	ASTM D638
--	11800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	203	MPa	ASTM D638
Break	199	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.4	%	ASTM D638
Break	2.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	11100	MPa	ASTM D790
-- ⁵	10300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	285	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	305	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	302	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	22	kJ/m ²	ISO 179/2C
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	88	kJ/m ²	ISO 179/2U
Зубчатый изод Impact			
23°C	270	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	24	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1200	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	76	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	22.0	J	ASTM D3763
--	7.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	258	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	258	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	253	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	253	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.4E-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	282 to 293	°C
Средняя температура	288 to 299	°C
Передняя температура	288 to 299	°C
Температура обработки (расплава)	288 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

- 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- 1.3 mm/min

5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 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

