

LNP™ THERMOCOMP™ XF006S compound

30% стекловолокно

Polyamide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP XF006S is a compound based on Amorphous Nylon containing 30% Glass Fiber. Added feature of this grade is: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound XF-1006 HS

Product reorder name: XF006S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Аморфный		
	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.36	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	7.0E-3 to 9.0E-3	%	
Across Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.22	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.28	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	9660	MPa	ASTM D638
--	9030	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	138	MPa	ASTM D638
Break	141	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.6	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	9060	MPa	ASTM D790
-- ⁵	8920	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	214	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	209	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	208	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	57	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	5.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	630	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	38	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	11.5	J	ASTM D3763
--	3.30	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	142	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	144	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	137	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	4.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	3.5E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 120	°C	
Время сушки	6.0 to 12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	260 to 270	°C	
Средняя температура	270 to 290	°C	
Передняя температура	290 to 300	°C	
Температура обработки (расплава)	260 to 300	°C	
Температура формы	50.0 to 100	°C	
Back Pressure	0.170 to 0.340	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 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.	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



WeChat