

## LNP™ LUBRICOMP™ RN001S compound

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP RN001S is a compound based on Nylon 66 resin containing 2% MOS2. Added features of this material include: Wear Resistant, Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound NYKON R- HS

Product reorder name: RN001S

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка дисульфида молибдена (2%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Стабилизация тепла Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.16	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.17	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	1.0	%	
Flow : 24 hr	1.0	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	4140	MPa	ASTM D638
--	3910	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	84.1	MPa	ASTM D638
Yield	69.0	MPa	ISO 527-2
Break	84.1	MPa	ASTM D638
Break	69.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	2.9	%	ASTM D638
Yield	2.1	%	ISO 527-2
Break	3.8	%	ASTM D638
Break	42	%	ISO 527-2

Флекторный модуль			
--	3450	MPa	ASTM D790
--	3400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	107	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.75		
vs. Itself - Static	0.55		
Коэффициент износа-Шайба	103	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	27	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	2.8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	54	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	2.30	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	231	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	223	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	76.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>5</sup>	301	°C	ISO 75-2/Af

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)	277 to 288	°C
Температура формы	82.2 to 93.3	°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
5.	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

