

LNP™ THERMOCOMP™ RF0057E compound

Стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* THERMOCOMP* RF0057E is a compound based on Nylon 66 resin containing Glass Fiber, Flame Retardant. Added features of this material include: Non-Brominated & Non-Chlorinated Flame Retardant.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1005 Z270

Product reorder name: RF0057E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (24 hr)	0.20 to 0.40	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	130	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹	8000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	190	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность ² (23°C)	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ³ (23°C)	45	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁴ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	240	°C	ISO 75-2/Af
Ball Pressure Test ⁵ (240°C)	Pass		IEC 60695-10-2
RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	110	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Сопrotивление громкости	1.0E+12	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (1.60 mm, in Air)	16	kV/mm	ASTM D149
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0		UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.400 mm	V-0		
1.60 mm	5VA		
Индекс воспламеняемости провода свечения (0.400 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.400 mm	775	°C	
1.00 mm	775	°C	
1.50 mm	775	°C	
3.00 mm	825	°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	254 to 266	°C
Передняя температура	260 to 271	°C
Температура обработки (расплава)	266 to 277	°C
Температура формы	60.0 to 98.9	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	2.0 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm
5.	Approximate maximum

* 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.

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

