

LNP™ THERMOTUF™ VF004S compound

20% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOTUF® VF004S is a compound based on Super Tough Nylon resin containing 20% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP® THERMOTUF® Compound VF-1004 HS

Product reorder name: VF004S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
	Сверхвысокая прочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.74	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.1	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6480	MPa	ASTM D638
--	6210	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	102	MPa	ASTM D638
Break	97.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ³	2.8	%	ASTM D638
Yield	2.6	%	ISO 527-2/5
Break ⁴	3.0	%	ASTM D638
Break	3.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁵	5620	MPa	ASTM D790

-- ⁶	5080	MPa	ISO 178
Flexural Strength ⁷ (Break, 50.0 mm Span)	156	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	700	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	43	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	22.1	J	ASTM D3763
--	6.10	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	256	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	235	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	240	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	235	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	3.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	8.1E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	260 to 271	°C	
Средняя температура	277 to 288	°C	
Передняя температура	293 to 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 to 293	°C	
Температура формы	93.3 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	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.	Type I, 5.0 mm/min		
5.	1.3 mm/min		

6.	2.0 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

