

LNP™ THERMOCOMP™ RF009S compound

45% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF009S is a compound based on Nylon 66 resin containing 45% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1009 HS

Product reorder name: RF009S

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281587		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 45% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.54	g/cm ³	
--	1.53	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.40 to 0.70	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 4.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.54	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.77	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	14100	MPa	ASTM D638
--	14000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	211	MPa	ASTM D638
Break	214	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.9	%	ASTM D638
Break	2.8	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	13500	MPa	ASTM D790
-- ⁵	12000	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	307	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	337	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	170	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	19	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1300	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	82	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	11.9	J	ASTM D3763
--	4.70	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	261	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	259	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	254	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	247	°C	ISO 75-2/af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.6E-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	266 to 277	°C	
Средняя температура	282 to 293	°C	
Передняя температура	293 to 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 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			
1.	5.0 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.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	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

