

LNP™ VERTON™ RV008ES compound

40% длинное стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON RV008ES is a compound based on Nylon 66 resin containing Long Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Heat Stabilized.

Also known as: LNP* VERTON* Compound RF-7008 EM HS

Product reorder name: RV008ES

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая производительность формования Термическая стабильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.48	g/cm ³	ASTM D792
--	1.47	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.69	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.29	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.70	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	13800	MPa	ASTM D638
--	13200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	214	MPa	ASTM D638
Yield	207	MPa	ISO 527-2
Fracture	214	MPa	ASTM D638
Fracture	206	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	1.9	%	ASTM D638
Yield	2.1	%	ISO 527-2

Fracture	1.9	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	11700	MPa	ASTM D790
--	12000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	303	MPa	ASTM D790
--	301	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	210	J/m	ASTM D256
23°C ²	21	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1200	J/m	ASTM D4812
23°C ³	70	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)			
	8.60	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	253	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	255	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	248	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁵	250	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 299	°C	
Передняя температура	288 - 299	°C	
Температура обработки (расплава)	288 - 304	°C	
Температура формы	93.3 - 110	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 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



WeChat