

LNP™ THERMOCOMP™ RF007SXN compound

35% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF007SXN is a Hydro-Stable, 35% Glass Fiber reinforced compound based on Nylon 66. Added features of this grade include: Heat Stabilized, NSF Listed.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF007SXN

Product reorder name: RF007SXN

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
	Гидролитически стабильный		
Рейтинг агентства	NSF неуказанный рейтинг		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	3.78	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.45	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.51	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	11900	MPa	ASTM D638
--	11700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	195	MPa	ASTM D638
Break ³	175	MPa	ASTM D638
Break	193	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ⁴	2.5	%	ASTM D638
Break	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁵	10600	MPa	ASTM D790

-- ⁶	9840	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	268	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁷	285	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁸	284	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	61	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.56	J	ASTM D3763
--	3.04	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 ¹¹	261	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	252	°C	ISO 75-2/af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	3.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.3E-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.	Type I, 5.0 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

