

LNP™ THERMOCOMP™ RF007SXR compound

35% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF007SXR is a compound based on Nylon 66 resin containing 35% Glass Fiber. Added features of this material includes: Heat Stabilized, Hydrolysis Resistant.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF007SXR

Product reorder name: RF007SXR

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Сопротивление гидролизу		
	Термическая стабильность		
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 hours	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.0 - 3.0	%	ASTM D955
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
Fracture ³	175	MPa	ASTM D638
Fracture	193	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture ⁴	2.5	%	ASTM D638
Fracture	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁵	10600	MPa	ASTM D790
-- ⁶	9840	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	268	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁷	285	MPa	ASTM D790
Fracture, 50.0mm 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, 3.20mm	261	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹¹	261	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	252	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -30 to 30°C	3.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral: -30 to 30°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%	
Задняя температура	266 - 277	°C	
Средняя температура	282 - 293	°C	
Передняя температура	293 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	93.3 - 110	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type 1, 5.0 mm/min		
3.	Type 1, 5.0 mm/min		

4.	Type 1, 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

