

## LNP™ THERMOCOMP™ RF0029S compound

10% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RF0029S is a compound based on Nylon 66 resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Flame Retardant, Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound RF-1002 FR HS

Product reorder name: RF0029S

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281598		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Огнестойкий		
	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.90 to 1.1	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.2 to 1.4	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.3	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.98	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.50	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	6890	MPa	ASTM D638
--	6370	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	101	MPa	ASTM D638
Yield	102	MPa	ISO 527-2
Break	101	MPa	ASTM D638
Break	102	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Break	2.5	%	
Флекторный модуль			

--	5520	MPa	ASTM D790
--	5900	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	152	MPa	ASTM D790
--	150	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	5.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	500	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	33	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.50	J	ASTM D3763
--	1.90	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	253	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	249	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	234	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>5</sup>	219	°C	ISO 75-2/af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	4.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	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)	277 to 288	°C	
Температура формы	82.2 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 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