

LNP™ THERMOCOMP™ HB006 compound

30% стеклянная бусина

Polyamide 11

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP HB006 is a compound based on Nylon 11 resin containing 30% Glass Bead.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound HB-1006

Product reorder name: HB006

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.27	g/cm ³	ASTM D792
--	1.24	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	1.7	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	1.5	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1970	MPa	ASTM D638
--	2090	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	45.5	MPa	ASTM D638
Yield	46.0	MPa	ISO 527-2
Break	43.4	MPa	ASTM D638
Break	41.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	23	%	ASTM D638
Yield	24	%	ISO 527-2
Break	20	%	ASTM D638
Break	43	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	1920	MPa	ASTM D790
--	3000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	55.2	MPa	ASTM D790
--	58.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact			
23°C	85	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.2	kJ/m ²	ISO 180/1A

Незубчатый изод Impact			
23°C	1500	J/m	ASTM D4812
23°C ³	170	kJ/m ²	ISO 180/1U

Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	33.3	J	ASTM D3763
--	------	---	------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	145	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	151	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	46.1	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	47.0	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	199 to 210	°C
Средняя температура	232 to 243	°C
Передняя температура	260 to 271	°C
Температура обработки (расплава)	227 to 260	°C
Температура формы	43.3 to 54.4	°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.

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

