

LNP™ THERMOCOMP™ IX04513C compound

Стекловолокно

Polyamide 612

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* IX04513C is a compound based on Nylon 6/12 resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Clean Compounding System.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-I-04513 CCS

Product reorder name: IX04513C

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Характеристики	Низкое (нет) содержание ионов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.90 - 1.1	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.90 - 1.1	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.20 - 0.40	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.15	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.21	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8840	MPa	ASTM D638
--	8290	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	131	MPa	ASTM D638
Fracture	128	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.3	%	ASTM D638
Fracture	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	8080	MPa	ASTM D790
--	7110	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	204	MPa	ASTM D790

--	187	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	69	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	690	J/m	ASTM D4812
23°C ³	42	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.2	J	ASTM D3763
--	3.06	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	197	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	192	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	4.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.3E-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	0.12 - 0.20	%	
Задняя температура	254 - 266	°C	
Средняя температура	260 - 271	°C	
Передняя температура	271 - 282	°C	
Температура обработки (расплава)	271 - 277	°C	
Температура формы	65.6 - 93.3	°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		

* 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

