

## LNP™ THERMOCOMP™ RF005SXS compound

25% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* RF005SXS is a compound based on Nylon 66 resin containing 25% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound RF-1005 HS

Product reorder name: RF005SXS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 25% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.4	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.34	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	9100	MPa	ASTM D638
--	8600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	133	MPa	ASTM D638
Break	140	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.9	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7240	MPa	ASTM D790
--	8300	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	197	MPa	ASTM D790
--	205	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	69	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	6.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	490	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	6.50	J	ASTM D3763
--	1.59	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	259	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	246	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	224	°C	ISO 75-2/Af

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94

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.	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.

## 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

