

## LNP™ THERMOCOMP™ PF00ASXS compound

50% стекловолокно

Polyamide 6

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* PF00ASXS is a compound based on Nylon 6 resin containing Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PF-100-10 HS

Product reorder name: PF00ASXS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.57	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.60 - 0.70	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.83	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.97	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	17100	MPa	ASTM D638
--	17300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	214	MPa	ASTM D638
Fracture	241	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.8	%	ASTM D638
Fracture	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	12300	MPa	ASTM D790
--	12400	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	329	MPa	ASTM D790
--	318	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	180	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>3</sup> (23°C)	95	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	18.3	J	ASTM D3763
--	22.5	J	ISO 6603-2

<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	198	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	210	°C	ISO 75-2/Af

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%
Задняя температура	249 - 260	°C
Средняя температура	266 - 277	°C
Передняя температура	277 - 288	°C
Температура обработки (расплава)	266 - 277	°C
Температура формы	82.2 - 93.3	°C
Back Pressure	0.344 - 0.689	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

