

LNP™ LUBRICOMP™ QL002 compound

Polyamide 610

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP QL002 is a compound based on Nylon 6/10 containing 10% PTFE. Added features of this grade are: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound QL-4020

Product reorder name: QL002

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.15	g/cm ³	
--	1.14	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.90 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 4.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.26	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.38	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2680	MPa	ASTM D638
--	2490	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	52.0	MPa	ASTM D638
Break	61.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.4	%	ASTM D638
Break	4.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	2270	MPa	ASTM D790
-- ⁵	2050	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	73.0	MPa	ISO 178

Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.39		
vs. Itself - Static	0.26		
Коэффициент износа			ASTM D3702 Modified
Ring	0.0500	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Washer	35.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	39	J/m	ASTM D256
23°C ⁶	4.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	400	J/m	ASTM D4812
23°C ⁷	43	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	3.40	J	ASTM D3763
--	0.900	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	164	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁸	143	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	63.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	54.0	°C	ISO 75-2/Af
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%	
Задняя температура	249 to 260	°C	
Средняя температура	260 to 271	°C	
Передняя температура	271 to 282	°C	
Температура обработки (расплава)	271 to 277	°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.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		

5.	2.0 mm/min
6.	80*10*4
7.	80*10*4
8.	80*10*4 mm
9.	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