

LNP™ LUBRICOMP™ RCL36S compound

30% углеродное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* RCL36S is a compound based on Nylon 66 resin containing Carbon Fiber, PTFE. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RCL-4036 HS

Product reorder name: RCL36S

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101282598		
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Проводящий		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.38	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.10	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.70	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.72	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.11	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.53	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.84	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	32400	MPa	ASTM D638
--	22600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	182	MPa	ASTM D638
Fracture	245	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	0.90	%	ASTM D638
Fracture	1.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	18400	MPa	ASTM D790
--	22700	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	373	MPa	ASTM D790
--	396	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
With self-dynamics	0.36		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.30		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба			
	15.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ²	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C ³	69	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.2	J	ASTM D3763
--	3.91	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	> 240	°C	ISO 75-2/Аf
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%	
Задняя температура	266 - 277	°C	
Средняя температура	282 - 293	°C	
Передняя температура	293 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	277 - 288	°C	
Температура формы	82.2 - 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

