

LNP™ LUBRICOMP™ RL004S compound

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* RL004S is a compound based on Nylon 66 resin containing 20% PTFE. Added features of this material include: Heat Stabilized, Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RL-4040 HS

Product reorder name: RL004S

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла PTFE лубрикант (20%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Стабилизация тепла Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.9 to 3.3	%	
Across Flow : 24 hr	1.9 to 3.3	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.56	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	2480	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	63.1	MPa	ASTM D638
Yield	55.9	MPa	ISO 527-2
Break	63.1	MPa	ASTM D638
Break	55.9	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	5.4	%	ASTM D638
Yield	6.7	%	ISO 527-2
Break	6.2	%	ASTM D638
Break	7.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	2280	MPa	ASTM D790
--	2400	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	88.0	MPa	ASTM D790
--	84.9	MPa	ISO 178
Коэффициент износа-Шайба	16.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	4.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	570	J/m	ASTM D4812
23°C ³	40	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	3.30	J	ASTM D3763
--	0.940	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	70.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	65.0	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	9.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	

Инъекция	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)	277 to 288	°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. 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

