

LNP™ LUBRICOMP™ RX85514 compound

Фирменная

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* RX85514 is a compound based on Nylon 66 resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound PDX-R-85514

Product reorder name: RX85514

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.61	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.93	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3700	MPa	ASTM D638
--	3820	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	79.0	MPa	ASTM D638
Break	78.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение			
Yield	7.4	%	ISO 527-2/5
Break ³	7.3	%	ASTM D638
Break	7.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	3320	MPa	ASTM D790
-- ⁵	3560	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	109	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.39		

vs. Itself - Static	0.34		
Коэффициент износа			ASTM D3702 Modified
Ring	-0.0500	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Washer	3.50	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	37	J/m	ASTM D256
23°C ⁶	4.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	520	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	6.10	J	ASTM D3763
--	1.30	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	247	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁷	228	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	117	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁸	112	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	6.3E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	7.6E-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.	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 mm
8.	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

