

LNP™ LUBRICOMP™ RL002 compound

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* RL002 is a compound based on Nylon 66 resin containing 10% PTFE. Added features of this material include: Wear Resistant.

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

Product reorder name: RL002

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	2.2	%	
Across Flow : 24 hr	2.6	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.94	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	3090	MPa	ASTM D638
--	3180	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	75.1	MPa	ASTM D638
Yield	73.0	MPa	ISO 527-2
Break	74.7	MPa	ASTM D638
Break	73.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	14	%	ASTM D638
Yield	17	%	ISO 527-2
Break	14	%	ASTM D638
Break	18	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	3040	MPa	ASTM D790

--	2840	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	112	MPa	ASTM D790
--	89.4	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.27		
vs. Itself - Static	0.23		
Коэффициент износа-Шайба			
	49.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	32	J/m	ASTM D256
23°C ²	4.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	900	J/m	ASTM D4812
23°C ³	59	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	3.59	J	ASTM D3763
--	4.20	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	76.1	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	74.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.6E-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. 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

