

LNP™ LUBRICOMP™ RAL22S compound

10% арамидное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP RAL22S is a compound based on Nylon 66 resin containing 10% PTFE, 10% Aramid. Added features of this material include: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RAL-4022 HS

Product reorder name: RAL22S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Арамидное волокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.9	%	
Across Flow : 24 hr	2.0	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.70	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3450	MPa	ASTM D638
--	3500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	81.4	MPa	ASTM D638
Break	79.2	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	8.1	%	ASTM D638
Break	9.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2960	MPa	ASTM D790
--	3500	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	110	MPa	ASTM D790
--	117	MPa	ISO 178

Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.55		
vs. Itself - Static	0.46		
Коэффициент износа-Шайба	13.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	750	J/m	ASTM D4812
23°C ³	49	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	6.00	J	ASTM D3763
--	1.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	249	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	198	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	193	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	7.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	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

