

LNP™ LUBRILOY™ RF208 compound

40% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRILOY* RF208 is a compound based on Nylon 66 resin containing Glass Fiber, Proprietary Lubricant. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP* LUBRILOY* Compound RF-40

Product reorder name: RF208

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.1	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.1	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.41	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.28	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.40	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	12300	MPa	ASTM D638
--	10500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	139	MPa	ASTM D638
Fracture	137	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.5	%	ASTM D638
Fracture	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	9030	MPa	ASTM D790
--	11300	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	200	MPa	ASTM D790
--	211	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.41		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.30		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	54.0	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	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	720	J/m	ASTM D4812
23°C ³	56	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.6	J	ASTM D3763
--	3.59	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	242	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	238	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	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)	271 - 282	°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

