

LNP™ LUBRICOMP™ IL004 compound

Polyamide 612

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP IL004 is a compound based on Nylon 6/12 resin containing 20% PTFE. Added features of this material include: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound IL-4040

Product reorder name: IL004

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (20%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	1.7 to 1.9	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.7 to 1.9	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.8	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.8	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	2070	MPa	ASTM D638
--	2190	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	47.6	MPa	ASTM D638
Yield	49.0	MPa	ISO 527-2
Break	47.6	MPa	ASTM D638
Break	49.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	14	%	ASTM D638
Yield	15	%	ISO 527-2
Break	14	%	ASTM D638
Break	16	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790

--	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	65.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.25		
vs. Itself - Static	0.27		
Коэффициент износа-Шайба	18.5	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	37	J/m	ASTM D256
23°C ²	4.2	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	3.10	J	ASTM D3763
--	0.500	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	158	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	155	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	61.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	64.0	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%
Задняя температура	254 to 266	°C
Средняя температура	260 to 271	°C
Передняя температура	271 to 282	°C
Температура обработки (расплава)	271 to 277	°C
Температура формы	65.6 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

5.

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

