

LNP™ THERMOCOMP™ RF004 compound

20% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* RF004 is a compound based on Nylon 66 resin containing 20% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1004

Product reorder name: RF004

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.30	g/cm ³	ASTM D792
--	1.29	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.2	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.47	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.80	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7170	MPa	ASTM D638
--	7300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	157	MPa	ASTM D638
Break	160	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	3.6	%	ASTM D638
Break	3.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5860	MPa	ASTM D790
--	7000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	231	MPa	ASTM D790
--	242	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified

vs. Itself - Dynamic	0.68		
vs. Itself - Static	0.52		
Коэффициент износа-Шайба	80.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ²	8.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	830	J/m	ASTM D4812
23°C ³	56	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	11.4	J	ASTM D3763
--	2.49	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	247	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	221	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	3.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	3.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
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)	282 to 304	°C	
Температура формы	93.3 to 110	°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

