

LNP™ THERMOCOMP™ 9X10312 compound

50% стекловолокно

Polyamide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

9X10312 is 50% glass fiber reinforced, impact modified nylon material. High modulus, high flow and good ductility, Low Moisture Absorption.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101337256		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Ковкий материал		
	Высокий поток		
	Модификация удара		
	Низкое поглощение влаги		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.55	g/cm ³	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/2.16 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.12	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.44	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.80	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	15000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Break)	212	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	2.8	%	ASTM D638
Флекторный модуль	13000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	310	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁴ (23°C)	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	150	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	12.0	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm)	250	°C	ASTM D648
--	-----	----	-----------

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
---------------	----------------------	-----------------

Диэлектрическая постоянная (1.10 GHz)	4.00	ASTM ES7-83
---------------------------------------	------	-------------

Коэффициент рассеивания (1.10 GHz)	0.010	ASTM ES7-83
------------------------------------	-------	-------------

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. | 5.0 mm/min |
| 2. | Type I, 5.0 mm/min |
| 3. | Type I, 5.0 mm/min |
| 4. | 80*10*3 sp=62mm |

* 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

