

LNP™ LUBRICOMP™ RCL36 compound

30% углеродное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP RCL36 is a compound based on Nylon 66 resin containing 15% PTFE, 30% Carbon Fiber. Added features of this material include: Weatr Resistant, Electrically Conductive.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RCL-4036

Product reorder name: RCL36

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101282585		
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Электропроводящий		
	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.38	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.72	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.11	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.50	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	32400	MPa	ASTM D638
--	22600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	182	MPa	ASTM D638
Break	245	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	0.90	%	ASTM D638
Break	1.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	18400	MPa	ASTM D790

--	22700	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	372	MPa	ASTM D790
--	396	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.36		
vs. Itself - Static	0.30		
Коэффициент износа-Шайба			
	15.0	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	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C ³	69	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.0	J	ASTM D3763
--	4.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	> 240	°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 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

