

LNP™ THERMOCOMP™ RF008XXZ compound

40% стекловолокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* RF008XXZ is a compound based on Nylon 66 resin containing 40% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1008

Product reorder name: RF008XXZ

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101281621		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.48	g/cm ³	ASTM D792
--	1.47	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.3	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.28	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.60	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.97	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	13300	MPa	ASTM D638
--	12200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	185	MPa	ASTM D638
Break	189	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.5	%	ASTM D638
Break	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	10400	MPa	ASTM D790
--	12100	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	275	MPa	ASTM D790
--	287	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C ²	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1100	J/m	ASTM D4812
23°C ³	74	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.3	J	ASTM D3763
--	3.08	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	253	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	> 240	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	5.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	5.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	НВ		UL 94
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

