

## LNP™ THERMOCOMP™ PFW64 compound

20% стекловолокно; 30% волластонит (CaSiO3)

Polyamide 6

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP PFW64 is a compound based on Nylon 6 resin containing 20% Glass Fiber, 30% Wollastonite.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PFM-3264

Product reorder name: PFW64

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу Wollastonite (CaSiO3), 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.63	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.75	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.98	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	12300	MPa	ASTM D638
--	11500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break <sup>2</sup>	135	MPa	ASTM D638
Break	133	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	2.0	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	9230	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	10600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	195	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	169	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность <sup>7</sup> (23°C)	5.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	810	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>8</sup>	39	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.40	J	ASTM D3763
--	2.90	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 МПа, Unannealed, 3.20 mm	216	°C	ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>9</sup>	218	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	203	°C	ASTM D648
1.8 МПа, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	201	°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	249 to 260	°C
Средняя температура	266 to 277	°C
Передняя температура	277 to 288	°C
Температура обработки (расплава)	266 to 277	°C
Температура формы	82.2 to 93.3	°C
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

#### NOTE

- 50 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- 1.3 mm/min
- 2.0 mm/min
- 1.3 mm/min
- 80\*10\*4
- 80\*10\*4
- 80\*10\*4 mm
- 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

