

# LNP™ LUBRICOMP™ RFL36SXS compound

玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

产品说明

LNP LUBRICOMP RFL36SXS is a compound based on PA 66 resin containing Glass Fiber, PTFE. Added features include Internally Lubricated, Heat Stabilized.

## 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
添加剂	PTFE润滑剂	热稳定剂	
特性	热稳定性	润滑	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.49	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 - 流动	0.20	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	171	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.1	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	8800	MPa	ISO 178
弯曲应力	247	MPa	ISO 178
摩擦系数			ASTM D3702 Modified
与自身 - 动态	0.54		ASTM D3702 Modified
与自身 - 静态	0.46		ASTM D3702 Modified
磨损因数 - Washer	12.0	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 <sup>2</sup> (23°C)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 <sup>3</sup> (23°C)	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 <sup>4</sup> (1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)	248	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	82.2	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.15 到 0.25	%	
料筒后部温度	266 到 277	°C	
料筒中部温度	282 到 293	°C	
料筒前部温度	293 到 304	°C	
加工(熔体)温度	282 到 304	°C	
模具温度	93.3 到 110	°C	
背压	0.172 到 0.344	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	
备注			
1.	2.0 mm/min		

- 
- |    |            |
|----|------------|
| 2. | 80*10*4    |
| 3. | 80*10*4    |
| 4. | 80*10*4 mm |
-