

LNP™ LUBRICOMP™ RFL36 compound

玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

产品说明

LNP* Lubricomp* RFL36 is a compound based on Nylon 66 resin containing Glass Fiber, PTFE.
Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound RFL4036
Product reorder name: RFL36

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 | | |
| 特性 | 润滑 | | |
| 加工方法 | 注射成型 | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 密度 | 1.51 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 溶化体积流率(MVR) (275°C/5.0 kg) | 15.0 到 20.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | ISO 294-4 |
| 垂直流动方向 : 24小时 | 0.44 | % | ISO 294-4 |
| 流动方向 : 24小时 | 0.050 | % | ISO 294-4 |
| 吸水率 | | | ISO 62 |
| 23°C, 24 hr | 1.3 | % | ISO 62 |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 0.46 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸应力 (断裂) | 166 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂) | 2.6 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 ¹ | | | ISO 178 |
| -- | 7200 | MPa | ISO 178 |
| 60°C | 5300 | MPa | ISO 178 |
| 100°C | 4200 | MPa | ISO 178 |
| 150°C | 3500 | MPa | ISO 178 |
| 200°C | 3100 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² | | | ISO 178 |
| -- ³ | 277 | MPa | ISO 178 |
| -- ⁴ | 234 | MPa | ISO 178 |
| 60°C ⁵ | 179 | MPa | ISO 178 |
| 100°C ⁶ | 131 | MPa | ISO 178 |
| 150°C ⁷ | 96.0 | MPa | ISO 178 |
| 200°C ⁸ | 83.0 | MPa | ISO 178 |
| 摩擦系数 (与自身 - 动态) | 0.59 | | ASTM D3702 Modified |
| 断裂弯曲应变 ⁹ | | | ISO 178 |
| -- | 4.1 | % | ISO 178 |
| 60°C | 6.1 | % | ISO 178 |
| 100°C | 6.6 | % | ISO 178 |
| 150°C | 5.6 | % | ISO 178 |
| 200°C | 6.3 | % | ISO 178 |
| 磨损因数 - Washer | 12.0 | 10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr | ASTM D3702 Modified |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |

| | | | |
|---------------------------|---------------|-------------------|-------------|
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | ISO 180/1A |
| -40°C ¹⁰ | 12 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹¹ | 16 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 无缺口伊佐德冲击强度 ¹² | | | ISO 180/1U |
| -40°C | 74 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 23°C | 84 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 热变形温度 ¹³ | | | |
| 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 | > 220 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 | > 220 | °C | ISO 75-2/Af |
| 线形热膨胀系数 | | | ISO 11359-2 |
| 流动: 23 到 60°C | 2.5E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 横向: 23 到 60°C | 7.5E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 比热 | 1990 | J/kg/°C | ASTM E1269 |
| 导热系数 | 0.25 | W/m/K | ASTM D5930 |
| 可燃性 | 额定值 | | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (1.50 mm) | HB | | UL 94 |
| 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. | 2.0 mm/min | | |
| 3. | Break | | |
| 4. | Yield | | |
| 5. | Yield | | |
| 6. | Yield | | |
| 7. | Yield | | |
| 8. | Yield | | |
| 9. | 2 mm/min | | |
| 10. | 80*10*3 | | |
| 11. | 80*10*4 | | |
| 12. | 80*10*4 | | |
| 13. | 80*10*4 mm | | |