

LNP™ THERMOCOMP™ IF00C compound

60% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺612

产品说明

LNP THERMOCOMP IF00C is a compound based on Nylon 6/12 resin containing 60% Glass Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound IF-100-12

Product reorder name: IF00C

基本信息

| | | | |
|-----------------------------|------------------------|-------------------|-------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料, 60% 填料按重量 | | |
| 加工方法 | 注射成型 | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 比重 | | | ASTM D792 |
| -- | 1.68 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| -- | 1.67 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 收缩率 | | | ASTM D955 |
| 流动: 24小时 | 0.20 到 0.40 | % | ASTM D955 |
| 横向流动: 24小时 | 0.60 到 0.80 | % | ASTM D955 |
| 吸水率 | | | |
| 24 hr, 50% RH | 0.10 | % | ASTM D570 |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 0.13 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | | | |
| -- ¹ | 21400 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 20100 | MPa | ISO 527-2/1 |
| 抗张强度 | | | |
| 断裂 ² | 207 | MPa | ASTM D638 |
| 断裂 | 202 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 伸长率 | | | |
| 断裂 ³ | 2.0 | % | ASTM D638 |
| 断裂 | 1.9 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 | | | |
| 50.0 mm 跨距 ⁴ | 18500 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁵ | 18200 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 | | | |
| -- | 306 | MPa | ISO 178 |
| 断裂, 50.0 mm 跨距 ⁶ | 311 | MPa | ASTM D790 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | 140 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C ⁷ | 14 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 无缺口悬臂梁冲击 | | | |
| 23°C | 1100 | J/m | ASTM D4812 |
| 23°C ⁸ | 640 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | |
| 23°C, Total Energy | 10.0 | J | ASTM D3763 |
| -- | 3.80 | J | ISO 6603-2 |

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--|------------------|----------|-------------|
| 载荷下热变形温度 | | | |
| 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm | 215 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁹ | 214 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 205 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁰ | 198 | °C | ISO 75-2/Af |
| 线形热膨胀系数 | | | ASTM D696 |
| 流动: -30 到 30°C | 2.2E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| 横向: -30 到 30°C | 5.3E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| 注射 | | | |
| 干燥温度 | 82.2 | °C | |
| 干燥时间 | 4.0 | hr | |
| 建议的最大水分含量 | 0.12 到 0.20 | % | |
| 料筒后部温度 | 254 到 266 | °C | |
| 料筒中部温度 | 260 到 271 | °C | |
| 料筒前部温度 | 271 到 282 | °C | |
| 加工(熔体)温度 | 271 到 277 | °C | |
| 模具温度 | 65.6 到 93.3 | °C | |
| 背压 | 0.172 到 0.344 | MPa | |
| 螺杆转速 | 30 到 60 | rpm | |
| 备注 | | | |
| 1. | 5.0 mm/min | | |
| 2. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 3. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 4. | 1.3 mm/min | | |
| 5. | 2.0 mm/min | | |
| 6. | 1.3 mm/min | | |
| 7. | 80*10*4 | | |
| 8. | 80*10*4 | | |
| 9. | 80*10*4 mm | | |
| 10. | 80*10*4 mm | | |