

LNP™ THERMOCOMP™ RF002ES compound

10% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

产品说明

LNP THERMOCOMP* RF002ES is a compound based on Nylon 66 resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Easy Molding, Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RF-1002 EM HS

Product reorder name: RF002ES

基本信息

UL 黄卡	E121562-101281596		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂		
特性	良好的成型性能	热稳定性	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.22	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
收缩率			
流动: 24小时	0.80	%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.90	%	ASTM D955
垂直流动方向: 24小时	0.89	%	ISO 294-4
流动方向: 24小时	0.77	%	ISO 294-4
吸水率			
24 hr, 50% RH	1.3	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	1.9	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	4850	MPa	ASTM D638
--	5130	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂	87.8	MPa	ASTM D638
断裂	90.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服	2.3	%	ISO 527-2
断裂	2.5	%	ASTM D638
断裂	2.3	%	ISO 527-2
弯曲模量			
--	4610	MPa	ASTM D790
--	4280	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	156	MPa	ASTM D790
--	131	MPa	ISO 178
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	32	J/m	ASTM D256
23°C ²	3.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			

23°C	300	J/m	ASTM D4812
23°C ³	21	kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Energy at Peak Load	4.65	J	ASTM D3763
--	1.32	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			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	173	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁴	175	°C	ISO 75-2/Af
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.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		