

LNP™ THERMOTUF™ IX02582 compound

Фирменная

Polyamide 612

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOTUF IX02582 is a compound based on Nylon 6/12 resin containing Proprietary Filler(s). Added features of this material include: High Impact.

Also known as: LNP* THERMOTUF* Compound PDX-I-02582

Product reorder name: IX02582

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.16	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.28	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	12100	MPa	ASTM D638
--	11800	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	156	MPa	ASTM D638
Break	157	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.8	%	ASTM D638
Break	2.8	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	9700	MPa	ASTM D790
-- ⁵	9980	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	233	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	233	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	235	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	160	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	62	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	20.0	J	ASTM D3763
--	5.10	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	214	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	210	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	198	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	196	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	3.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	7.5E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%
Задняя температура	254 to 266	°C
Средняя температура	260 to 271	°C
Передняя температура	271 to 282	°C
Температура обработки (расплава)	271 to 277	°C
Температура формы	65.6 to 93.3	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 mm/min

8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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



WeChat