

LNP™ COLORCOMP™ R1000

compound

聚酰胺66

SABIC Innovative Plastics

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

LNP* COLORCOMP* R1000 is an unfilled Nylon 66.
Also known as: LNP* COLORCOMP* Compound R-1000
Product reorder name: R1000

基本信息			
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.14	g/cm³	ISO 1183
收缩率			内部方法
流动	1.2	%	内部方法
横向流动	1.4	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3000	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	79.9	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变			ISO 527-2/5
屈服	11	%	ISO 527-2/5
断裂	45	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ¹	2900	MPa	ISO 178
弯曲应力	33.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/2C
-30°C	6.0	kJ/m²	ISO 179/2C
23°C	6.0	kJ/m²	ISO 179/2C
简支梁无缺口冲击强度 ²			ISO 179/1eU
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU
23°C	无断裂		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 ³ (23°C)	5.5	kJ/m²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 ⁴			
0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	200	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距	70.0	°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	277 到 288	°C
模具温度	82.2 到 93.3	°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*4mm, Cut	
3.	80*10*4	
4.	80*10*4 mm	