

# LNP™ THERMOCOMP™ RF0049SP

## compound

20% 玻璃纤维增强材料

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 THERMOCOMP RF0049SP is a compound based on Nylon 66 containing 20% Glass Fiber. Added features of this grade include: Flame Retardant, Heat Stabilized. Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound RF-1004 FR HS Product reorder name: RF0049SP

| 基本信息                               |                    |       |             |
|------------------------------------|--------------------|-------|-------------|
| 黄卡信息                               | E121562-101281598  |       |             |
| 填料/增强材料                            | 玻璃纤维增强材料,20% 填料按重量 |       |             |
| 添加剂                                | 热稳定剂               | 阻燃性   |             |
| 特性                                 | 热稳定性               | 阻燃性   |             |
| 加工方法                               | 注射成型               |       |             |
| 物理性能                               | 额定值                | 单位制   | 测试方法        |
| 比重                                 | 1.55               | g/cm³ | ASTM D792   |
| 收缩率                                |                    |       | ASTM D955   |
| 流动：24小时                            | 0.40 到 0.60        | %     | ASTM D955   |
| 横向流动：24小时                          | 1.0 到 3.0          | %     | ASTM D955   |
| 机械性能                               | 额定值                | 单位制   | 测试方法        |
| 拉伸模量                               | 9610               | MPa   | ISO 527-2/1 |
| 抗张强度                               |                    |       |             |
| 断裂 <sup>1</sup>                    | 140                | MPa   | ASTM D638   |
| 断裂                                 | 140                | MPa   | ISO 527-2/5 |
| 伸长率                                |                    |       |             |
| 屈服 <sup>2</sup>                    | 2.3                | %     | ASTM D638   |
| 断裂 <sup>3</sup>                    | 2.4                | %     | ASTM D638   |
| 断裂                                 | 2.2                | %     | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量                               |                    |       |             |
| 50.0 mm 跨距 <sup>4</sup>            | 8650               | MPa   | ASTM D790   |
| -- <sup>5</sup>                    | 8170               | MPa   | ISO 178     |
| 弯曲强度 <sup>6</sup> (断裂, 50.0 mm 跨距) | 203                | MPa   | ASTM D790   |
| 冲击性能                               | 额定值                | 单位制   | 测试方法        |
| 悬壁梁缺口冲击强度                          |                    |       |             |
| 23°C                               | 67                 | J/m   | ASTM D256   |
| 23°C <sup>7</sup>                  | 7.0                | kJ/m² | ISO 180/1A  |
| 无缺口悬臂梁冲击                           |                    |       |             |
| 23°C                               | 600                | J/m   | ASTM D4812  |

|                                        |                  |       |             |
|----------------------------------------|------------------|-------|-------------|
| 23°C <sup>8</sup>                      | 36               | kJ/m² | ISO 180/1U  |
| 多轴向仪器化冲击能量                             | 2.00             | 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                 | 255              | °C    | ASTM D648   |
| 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>9</sup> | 253              | °C    | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm                  | 241              | °C    | ASTM D648   |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 <sup>10</sup> | 235              | °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.                                     | 类型 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       |       |             |