

# LNP™ THERMOCOMP™ PFB91S compound

专有填料

聚酰胺6

产品说明

LNP THERMOCOMP PFB91S is a compound based on Nylon 6 resin containing Proprietary Filler(s).

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound PDX-P-00461

Product reorder name: PFB91S

## 基本信息

填料/增强材料	专有填料		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.57	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (24小时)	0.60	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 <sup>1</sup>	7490	MPa	ASTM D638
抗张强度			ASTM D638
断裂	62.1	MPa	ASTM D638
断裂 <sup>2</sup>	62.1	MPa	ASTM D638
伸长率			ASTM D638
断裂	2.7	%	ASTM D638
断裂 <sup>3</sup>	2.7	%	ASTM D638
弯曲模量			ASTM D790
--	6050	MPa	ASTM D790
50.0 mm 跨距 <sup>4</sup>	6050	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)	37	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	280	J/m	ASTM D4812
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)	163	°C	ASTM D648
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	249 到 260	°C	
料筒中部温度	266 到 277	°C	
料筒前部温度	277 到 288	°C	
加工(熔体)温度	266 到 277	°C	
模具温度	82.2 到 93.3	°C	
背压	0.344 到 0.689	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	
备注			
1.	50 mm/min		
2.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		