

# LNP™ THERMOTUF™ RN001IX4 compound

聚酰胺66

## 产品说明

LNP LUBRICOMP RN001IX4 is a compound based on PA 66 resin containing MoS2. Added features include: Internally Lubricated, High Impact, Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOTUF\* Compound RL4210HI

Product reorder name: RN001IX4

## 基本信息

|                                |               |                   |             |
|--------------------------------|---------------|-------------------|-------------|
| 添加剂                            | 二硫化钼润滑剂       | 热稳定剂              |             |
| 特性                             | 抗撞击性,高        | 热稳定性              | 润滑          |
| RoHS 合规性                       | RoHS 合规       |                   |             |
| 加工方法                           | 注射成型          |                   |             |
| 物理性能                           | 额定值           | 单位制               | 测试方法        |
| 密度                             | 1.11          | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183    |
| 机械性能                           | 额定值           | 单位制               | 测试方法        |
| 拉伸模量                           | 1600          | MPa               | ISO 527-2/1 |
| 拉伸应力 (断裂)                      | 45.0          | MPa               | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                      | 97            | %                 | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>1</sup>              | 1300          | MPa               | ISO 178     |
| 弯曲应力                           | 49.0          | MPa               | ISO 178     |
| 冲击性能                           | 额定值           | 单位制               | 测试方法        |
| 悬壁梁缺口冲击强度 <sup>2</sup> (23°C)  | 42            | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A  |
| 无缺口伊佐德冲击强度 <sup>3</sup> (23°C) | 无断裂           |                   | ISO 180/1U  |
| 热性能                            | 额定值           | 单位制               | 测试方法        |
| 热变形温度 <sup>4</sup>             |               |                   |             |
| 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距      | 212           | °C                | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距       | 62.0          | °C                | ISO 75-2/Af |
| 线形热膨胀系数                        |               |                   | ISO 11359-2 |
| 流动: 23 到 60°C                  | 1.2E-4        | cm/cm/°C          | ISO 11359-2 |
| 横向: 23 到 60°C                  | 6.7E-5        | cm/cm/°C          | ISO 11359-2 |
| 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*4       |                   |             |
| 3.                             | 80*10*4       |                   |             |
| 4.                             | 80*10*4 mm    |                   |             |