

## EcoPaXX® Q-HGM24

10% стекловолокно; 20% минеральное

Polyamide 410

DSM Engineering Plastics

### Описание материалов:

EcoPaXX® Q-HGM24 is a Polyamide 410 (Nylon 410) material filled with 10% glass fiber and 20% mineral. It is available in Asia Pacific, Europe, or North America.

Important attributes of EcoPaXX® Q-HGM24 are:

Flame Rated

Eco-Friendly/Green

Heat Stabilizer

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу Минеральный, 20% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Стабилизация тепла Содержание возобновляемых ресурсов			
Формы	Гранулы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.34	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow	1.1	--	%	
Flow	0.65	--	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.5	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8000	6000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	95.0	65.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	3.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	6650	4400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	175	115	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	4.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	4.0	5.3	kJ/m <sup>2</sup>	

Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	30	--	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	35	40	kJ/m <sup>2</sup>	
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	235	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	200	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	250	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				ISO 11359-2
Flow	4.8E-5	--	cm/cm/°C	
Transverse	7.5E-5	--	cm/cm/°C	
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
Классификация воспламеняемости				IEC 60695-11-10, -20
0.750 mm	HB	--		
1.50 mm	HB	--		
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Двуслойное содержание-Углерод	70	--	%	ASTM D6866
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	4.0 to 8.0		hr	
Задняя температура	250 to 270		°C	
Средняя температура	260 to 280		°C	
Передняя температура	270 to 290		°C	
Температура сопла	270 to 300		°C	
Температура обработки (расплава)	275 to 310		°C	
Температура формы	80.0 to 140		°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			
Back Pressure	3.00 to 10.0		MPa	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0			
<b>NOTE</b>				
1.	10°C/min			

\* 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.

## 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

