

Lumid® GP3150A(W)

15% полезных ископаемых

Polyamide 6

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose

Applications

E&E(Rice Coocer Housing)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный, 15% наполнитель по весу		
Характеристики	Общее назначение		
Используется	Приборы		
	Электрическое/электронное применение		
	Корпуса		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.90 to 1.3	%	ASTM D955
Поглощение воды (Equilibrium)	1.3	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удлинение при растяжении ¹ (Break, 3.20 mm)	6.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ² (3.20 mm)	3630	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ³ (Yield, 3.20 mm)	108	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	39	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	205	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	95.0	°C	
Пиковая температура плавления	220	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	5.7E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257

Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	22	kV/mm	ASTM D149
---	----	-------	-----------

Диэлектрическая постоянная (23°C, 1 MHz)	4.00		ASTM D150
--	------	--	-----------

Дуговое сопротивление ⁴	185	sec	ASTM D495
------------------------------------	-----	-----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость (0.750 mm)	HB		UL 94
--------------------------	----	--	-------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 to 100	°C
-------------------	-------------	----

Время сушки	4.0 to 5.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
--------------------------------------	------	---

Задняя температура	230 to 255	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	245 to 260	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	245 to 270	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	250 to 270	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	250 to 270	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	60.0 to 80.0	°C
-------------------	--------------	----

Back Pressure ⁵	10.0 to 30.0	MPa
----------------------------	--------------	-----

Screw Speed	60 to 150	rpm
-------------	-----------	-----

NOTE

1.	5.0 mm/min
----	------------

2.	1.3 mm/min
----	------------

3.	1.3 mm/min
----	------------

4.	23°C
----	------

5.	Hydraulic Type
----	----------------

* 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.

Свяжитесь с нами

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

