

PENTAMID B GV35 H2 RC S black

35% стекловолокно

Polyamide 6

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, high heat stabilised polyamide 6, 35% glass fiber reinforced, ReCompound

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Переработанное содержание	Да			
Характеристики	Теплостойкость, высокая Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.40	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.65	--	%	ISO 294-4
Flow	0.35	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	6.1	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	1.9	--	%	ISO 62
Номер вязкости	132	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9600	6400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	155	105	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	7.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	8.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU

-30°C	55	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	65	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	220	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	215	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность				
	30	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)				
	3.40	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index				
	500	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.2 mm)				
	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
ISO Shortname				
	PA6, MHRC, 14-100, GF35	--		ISO 1874
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	80		°C	
Время сушки				
	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.050 - 0.13		%	
Рекомендуемый Макс измельчения				
	20		%	
Задняя температура				
	265 - 285		°C	
Средняя температура				
	270 - 295		°C	
Передняя температура				
	275 - 285		°C	
Температура обработки (расплава)				
	260 - 300		°C	
Температура формы				
	60 - 100		°C	
Давление впрыска				
	72.0		MPa	
Отношение винта L/D				
	18.0:1.0 to 22.0:1.0			
Коэффициент сжатия винта				
	2.2:1.0 to 2.8:1.0			

* 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

