

## HiFill® PA6/6 GF35 L UV

35% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill®PA6/6 GF35 L UV is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 35% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Good UV resistance

heat stabilizer

Lubrication

UV stability

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка УФ-стабилизатор			
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Термическая стабильность Смазка			
Внешний вид	Доступные цвета			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	--	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.50	--	%	ASTM D570
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121	121		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	206	158	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8960	7580	MPa	ASTM D790

Flexural Strength	288	240	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	130	150	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	1000	1000	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке				ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	260	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	254	--	°C	ASTM D648
Температура плавления	262	--	°C	
CLTE-Поток	3.2E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	1.0E+14	--	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	18	--	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость	НВ	--		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	82.2		°C	
Время сушки	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12		%	
Задняя температура	282 - 293		°C	
Средняя температура	288 - 299		°C	
Передняя температура	277 - 288		°C	
Температура сопла	282 - 293		°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304		°C	
Температура формы	54.4 - 93.3		°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			
Back Pressure	0.345 - 0.689		MPa	
<b>Инструкции по впрыску</b>				
Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less. Recommended Max Moisture: 0.12% down to 0.08%				
<b>NOTE</b>				
1.	Method A (short time)			

\* 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

