

## **TORZEN® HV125AHSL NC01**

Polyamide 66

**INVISTA Engineering Polymers** 

## Описание материалов:

TORZEN® HV125AHSL NC01 is a high viscosity PA66 resin for extrusion and injection molding applications. It is heat stabilized and lubricated. Available in natural and black.

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
	Смазка
Характеристики	Термическая стабильность
	Смазка
	Вязкость, высокая
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
	Натуральный цвет
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow: 2.00mm	2.0	%	ISO 294-4
Flow: 2.00mm	2.1	%	ISO 294-4
Номер вязкости (H2SO4 (Sulphuric			
Acid))	230	cm³/g	ISO 307
Relative Viscosity			
at 1% in sulfuric acid, nominal	4		
in formic acid, nominal	125		ASTM D789
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	84.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	4.3	%	ISO 527-2



Флекторный стресс 95.0 МРа ISO 178  Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Ударная прочность ISO 179  -30°C 2.5 Км/m² ISO 179  23°C 4.8 Км/m² ISO 179  -30°C 100 Км/m² ISO 179  -30°C 100 Км/m² ISO 179  23°C No Break ISO 179  23°C No Break ISO 179  39°C ISO 180  Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Гемпература плавления 90 °C ISO 11357-3  Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 90 °C  Время сушки 3.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  33адняя температура 250 - 270 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Температура сопла 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C				
Флекторный стресс 95.0 МРа ISO 178  Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Ударная прочность  -30°C 2.5 Км/m² ISO 179  23°C 4.8 Км/m² ISO 179  -30°C 100 Км/m² ISO 179  -30°C 100 Км/m² ISO 179  23°C No Break ISO 179  50 179  23°C No Break ISO 179  50 179  23°C ISO 179  24°C ISO 180  Fennosoi Homuнальное значение Единица измерения Метод испытания Гемпература плавления 263 °C ISO 11357-3  Инъекция Номинальное значение Единица измерения Петод испытания Время сушки 90 °C  Беремя сушки 3.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  33дняя температура 250 - 270 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C	Fracture	30	%	ISO 527-2
Воздействие         Номинальное значение         Единица измерения         Метод испытания           Ударная прочность         ISO 179         ISO 179           -30°C         2.5         kJ/m²         ISO 179           23°C         4.8         kJ/m²         ISO 179           Charpy Unnotched Impact Strength         ISO 179         ISO 179           -30°C         100         kJ/m²         ISO 179           23°C         No Break         ISO 179           39/6чатый изод Impact (23°C)         5.1         kJ/m²         ISO 180           Тепловой         Номинальное значение         Единица измерения         Meтод испытания           Температура плавления         263         "C         ISO 11357-3           Инъекция         Номинальное значение         Единица измерения         Meтод испытания           Температура сушки         90         "C         ISO 11357-3           Инъекция         90         "C         ISO 11357-3           Вермя сушки         3.0 - 4.0         hr         "C           Рекомендуемая максимальная влажность         0.010 - 0.080         %         3324-40         "C           Средняя температура         270 - 290         "C         "C         ISO 1-10         "C	Флекторный модуль	2900	MPa	ISO 178
Ударная прочность -30°C 2.5 kJ/m² ISO 179 -30°C 4.8 kJ/m² ISO 179 -30°C 100 No Break ISO 179 -30°C No Break ISO 179 -30°C No Break ISO 179 -30°C ISO 1357-3 -30°C ISO	Флекторный стресс	95.0	МРа	ISO 178
30°C   2.5   kJ/m²   ISO 179     23°C   4.8   kJ/m²   ISO 179     23°C   100   kJ/m²   ISO 179     -30°C   100   kJ/m²   ISO 179     23°C   No Break   ISO 179     23°C   ISO 180     Tennosoú   Homuhanhoe shaчehue   Eдиница измерения   Meroд испытания     Temnepartypa плавления   263   °C   ISO 11357-3     Инъекция   Homuhanhoe shaчehue   Eдиница измерения     Temnepartypa cyшки   90   °C     Bepens сушки   3.0 - 4.0   hr     Pekcomendyeman максимальная влажность   0.010 - 0.080   %     3adhan темперartypa   250 - 270   °C     Copedinan remnepartypa   270 - 290   °C     Temnepartypa conna   270 - 290   °C     Temnepartypa cofpadortxu (pacrinaba)   280 - 300   °C     Temnepartypa dophni   50 - 90   °C     Temnepartypa dophni	Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
23°C 4.8 k.l/m² ISO 179  Charpy Unnotched Impact Strength ISO 179  -30°C 100 k.l/m² ISO 179  23°C No Break ISO 179  396°4атый изод Impact (23°C) 5.1 k.l/m² ISO 180  Tennosoй Homunanhoe значение Единица измерения Метод испытания  Температура плавления 263 °C ISO 1357-3  Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 90 °C  Время сушки 90 °C  Время сушки 3.0 - 4.0 hr  Рексмендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Вваск Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Подушка 4.00 - 6.00 mm	Ударная прочность			ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength         ISO 179           -30°C         100         kJ/m²         ISO 179           23°C         No Break         ISO 179           3y6чатый изод Impact (23°C)         5.1         kJ/m²         ISO 180           Тепловой         Номинальное значение         Единица измерения         Метод испытания           Температура плавления         263         °C         ISO 11357-3           Инъекция         Номинальное значение         Единица измерения           Температура сушки         90         °C           Время сушки         90         °C           Рекомендуемая максимальная влажность         0.010 - 0.080         %           Задняя температура         250 - 270         °C           Средняя температура         270 - 290         °C           Передняя температура         270 - 290         °C           Температура обработки (расплава)         280 - 300         °C           Температура формы         50 - 90         °C           Вваск Pressure         0.200 - 1.00         MPa           Востем Speed         75 - 180         rpm	-30°C	2.5	kJ/m²	ISO 179
-30°C 100 kJ/m² ISO 179 23°C No Break ISO 179 3364атый изод Impact (23°C) 5.1 kJ/m² ISO 180  Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура плавления 263 °C ISO 11357-3  Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 90 °C  Веремя сушки 3.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 % 3адняя температура 270 - 290 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Температура солла 270 - 290 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Screw Speed 75 - 180 rpm  Подушка максимальная 150 - 180 rpm  Подушка 100 - 1.00 mm	23°C	4.8	kJ/m²	ISO 179
23°C No Break ISO 179 396чатый изод Impact (23°C) 5.1 kJ/m² ISO 180  Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура плавления 263 °C ISO 11357-3  Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 90 °C ВВремя сушки 3.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная Влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C Средняя температура 270 - 290 °C Передняя температура 270 - 290 °C Температура сопла 270 - 290 °C Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C Температура формы 50 - 90 °C Температура формы 50 - 90 °C Вваск Pressure 0.200 - 1.00 МРа  Screw Speed 75 - 180 грт Плодушка 4.00 - 6.00 mm	Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C) 5.1 kJ/m² ISO 180  Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания  Температура плавления 263 °C ISO 11357-3  Иньекция Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 90 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C Средняя температура 270 - 290 °C Средняя температура 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Вторушка 4.00 - 6.00 mm	-30°C	100	kJ/m²	ISO 179
Тепловой         Номинальное значение         Единица измерения         Метод испытания           Температура плавления         263         °C         ISO 11357-3           Инъекция         Номинальное значение         Единица измерения           Температура сушки         90         °C           Время сушки         3.0 - 4.0         hr           Рекомендуемая максимальная влажность         0.010 - 0.080         %           Задняя температура         250 - 270         °C           Средняя температура         270 - 290         °C           Передняя температура         270 - 290         °C           Температура сопла         270 - 290         °C           Температура обработки (расплава)         280 - 300         °C           Температура формы         50 - 90         °C           Васк Ргезѕиге         0.200 - 1.00         MPa           Востеw Speed         75 - 180         грт           Подушка         4.00 - 6.00         mm	23°C	No Break		ISO 179
Температура плавления 263 °C ISO 11357-3  Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 90 °C  Время сушки 3.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Передняя температура 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Подушка 4.00 - 6.00 mm	Зубчатый изод Impact (23°C)	5.1	kJ/m²	ISO 180
Миньекция Номинальное значение Единица измерения  Температура сушки 90 °C  Время сушки 3.0 - 4.0 hr  Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Передняя температура 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Подушка 4.00 - 6.00 mm	Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки 90 °C Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C Средняя температура 270 - 290 °C Передняя температура 270 - 290 °C Температура сопла 270 - 290 °C Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C Температура формы 50 - 90 °C Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Подушка 4.00 - 6.00 mm	Температура плавления	263	°C	ISO 11357-3
Время сушки 3.0 - 4.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C Средняя температура 270 - 290 °C Передняя температура 270 - 290 °C Температура сопла 270 - 290 °C Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C Температура формы 50 - 90 °C Температура формы 50 - 90 °C Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Всегем Speed 75 - 180 грт	Инъекция	Номинальное значение Единица измерения		
Рекомендуемая максимальная влажность 0.010 - 0.080 %  Задняя температура 250 - 270 °C  Средняя температура 270 - 290 °C  Передняя температура 270 - 290 °C  Температура сопла 270 - 290 °C  Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C  Температура формы 50 - 90 °C  Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa  Подушка 4.00 - 6.00 mm	Температура сушки	90	°C	
влажность0.010 - 0.080%Задняя температура250 - 270°CСредняя температура270 - 290°CПередняя температура270 - 290°CТемпература сопла270 - 290°CТемпература обработки (расплава)280 - 300°CТемпература формы50 - 90°CВаск Pressure0.200 - 1.00MPaScrew Speed75 - 180rpmПодушка4.00 - 6.00mm	Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Задняя температура250 - 270°CСредняя температура270 - 290°CПередняя температура270 - 290°CТемпература сопла270 - 290°CТемпература обработки (расплава)280 - 300°CТемпература формы50 - 90°CВаск Pressure0.200 - 1.00MPaВогеw Speed75 - 180rpmПодушка4.00 - 6.00mm	Рекомендуемая максимальная			
Средняя температура270 - 290°CПередняя температура270 - 290°CТемпература сопла270 - 290°CТемпература обработки (расплава)280 - 300°CТемпература формы50 - 90°CВаск Pressure0.200 - 1.00MPaВогеw Speed75 - 180rpmПодушка4.00 - 6.00mm	влажность	0.010 - 0.080	%	
Передняя температура 270 - 290 °C Температура сопла 270 - 290 °C Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C Температура формы 50 - 90 °C Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa Screw Speed 75 - 180 rpm	Задняя температура	250 - 270	°C	
Температура обработки (расплава) 280 - 300 °C Температура формы 50 - 90 °C Васк Pressure 0.200 - 1.00 МРа Screw Speed 75 - 180 грт	Средняя температура	270 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)  50 - 90  °C  Васк Pressure  0.200 - 1.00  МРа  Screw Speed  75 - 180  грт  Подушка  4.00 - 6.00  mm	Передняя температура	270 - 290	°C	
Температура формы       50 - 90       °C         Васк Pressure       0.200 - 1.00       MPa         Screw Speed       75 - 180       rpm         Подушка       4.00 - 6.00       mm	Температура сопла	270 - 290	°C	
Васк Pressure 0.200 - 1.00 MPa Screw Speed 75 - 180 rpm Подушка 4.00 - 6.00 mm	Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C	
Screw Speed 75 - 180 rpm Подушка 4.00 - 6.00 mm	Температура формы	50 - 90	°C	
Подушка 4.00 - 6.00 mm	Back Pressure	0.200 - 1.00	MPa	
	Screw Speed	75 - 180	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия 7.0E-3 - 0.040 mm	Подушка	4.00 - 6.00	mm	
	Глубина вентиляционного отверстия	7.0E-3 - 0.040	mm	

<sup>\*</sup> 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



