

## DESLON™ 6 DSC101M6

30% полезных ископаемых

Polyamide 6

DESCO Co., Ltd.

### Описание материалов:

Descriptions: DESLON™ DSC101M6 is Polyamide6 Mineral Filler 30% filled reinforced resin. It provides good mechanical properties and dimensions stability.

Applications: DESLON™ DSC101M6 is one of the most-used for good surface appearance and good dimensions stability goods etc. such as Rice Cooker Ring.

Главная Информация			
UL YellowCard	E251362-100129379		
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Отличный внешний вид		
Используется	Шайба		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.50 - 0.60	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.3	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	117		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	74.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	5880	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	127	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	39	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	200	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	150	°C	ASTM D648
Температура плавления	220	°C	DSC
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+12 - 1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	22	kV/mm	ASTM D149

Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	4.00		ASTM D150
Дуговое сопротивление	190	sec	ASTM D495
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 120	°C	
Время сушки	3.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.20	%	
Задняя температура	240 - 250	°C	
Средняя температура	250 - 260	°C	
Передняя температура	250 - 270	°C	
Температура сопла	255 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	255 - 270	°C	
Температура формы	80.0 - 100	°C	

#### Инструкции по впрыску

Speed: 30 to 60% Pressure 1st: 30 to 70% Pressure 2nd: 30 to 70 Holding Pressure: 10 to 30%

\* 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

