

PLUSTEK PB318G9

45% стекловолокно

Polyamide 6

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

45% GLASS FIBER REINFORCED POLYAMIDE 6, UV STABILIZED FOR INJECTION MOLDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.15 - 0.40	%	
--	0.15 - 0.40	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	4.9	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	4.9	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14000	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	200	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	13500	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	280	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	200	J/m	ASTM D256
23°C	18	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	220	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	215	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками	200	°C	
Максимальная температура непрерывного использования	110	°C	

Температура плавления	218	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	65	kV/mm	IEC 60243-1
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	220 - 260	°C	
Средняя температура	230 - 265	°C	
Передняя температура	250 - 270	°C	
Температура формы	55.0 - 95.0	°C	
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa	
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

* 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



WeChat