

HiFill® PA6/6 IM L UV

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill® PA6/6 IM L UV is a Polyamide 66 (Nylon 66) product. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Impact Modified

Impact Resistant

Lubricated

UV Stabilized

| Главная Информация | | | |
|------------------------------------|--|-------------------|-----------------|
| Добавка | Модификатор удара Смазка UV Stabilizer | | |
| Характеристики | Высокая ударопрочность Смазка | | |
| Внешний вид | Доступные цвета | | |
| Формы | Гранулы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.08 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка-Поток (3.18 mm) | 1.6 | % | ASTM D955 |
| Поглощение воды (24 hr) | 1.3 | % | ASTM D570 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 110 | | ASTM D785 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение (Break) | 52.4 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Yield) | 48 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 1720 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength | 79.3 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact | | | ASTM D256 |
| -40°C, 3.18 mm | 180 | J/m | |
| 23°C, 3.18 mm | 850 | J/m | |
| Незубчатый изод Impact (3.18 mm) | No Break | | ASTM D256 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

| Температура отклонения при нагрузке | | | ASTM D648 |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| 0.45 MPa, Unannealed | 216 | °C | |
| 1.8 MPa, Unannealed | 71.1 | °C | |
| CLTE-Поток | 7.9E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости | 1.0E+14 | ohms-cm | ASTM D257 |
| Диэлектрическая прочность ¹ | 17 | kV/mm | ASTM D149 |
| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 82.2 | °C | |
| Время сушки | 2.0 to 4.0 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 2.0 to 4.0 | % | |
| Задняя температура | 266 to 304 | °C | |
| Средняя температура | 266 to 304 | °C | |
| Передняя температура | 266 to 304 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 260 to 282 | °C | |
| Температура формы | 65.6 to 93.3 | °C | |
| Back Pressure | 0.345 to 0.689 | MPa | |
| Screw Speed | 30 to 60 | rpm | |

NOTE

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

