

## Celstran® PA66-GF50-0112P7,5/10

50% длинное стекловолокно

Polyamide 66/6 Copolymer

Celanese Corporation

## Описание материалов:

Material code according to ISO 1043-1: PA66

Nylon 66/6 Copolymer reinforced by 50 weight percent long glass fibers. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 7.5 mm long.

Parts molded of CELSTRAN have outstanding mechanical properties such as high strength and stiffness combined with high heat deflection. The notched impact strength is increased at elevated and low temperatures due to the fiber skeleton built in the parts. The long fiber reinforcement reduces creep significantly.

The very isotropic shrinkage in the molded parts minimizes the warpage.

Complex parts can be manufactured with high reproducibility by injection molding.

Can be used for substituting die cast metal with the advantage of Weight reduction, no corrosion problems, no post treatment.

Главная Информация				
UL YellowCard	E175181-226269			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 50% наполнитель по весу			
Характеристики	Низкий уровень защиты			
	Жесткий, высокий			
	Высокая прочность			
	Хорошая ударопрочность			
	Хорошее сопротивление ползучести			
	Ударопрочность при низкой температуре			
Используется	Замена металла			
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителе	М		
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность	1.55	g/cm³	ISO 1183	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения				
	16400	MPa	ISO 527-2/1A/1	
80°C	10000	MPa	ISO 527-2/1A	
Tensile Stress				
Fracture	220	MPa	ISO 527-2/1A/5	
80°C	140	MPa	ISO 527-2/1A	



Влекторный стресс 23°С 300 1 80°С 250 1 80°С 250 1 80°С 250 1 80°С 250 1 80°С 363 действие	IPa IPa IPa IPa IPa IPa IPa IIPa IIPa I	ISO 527-2/1A/5 ISO 527-2/1A ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178  METOJ ИСПЫТАНИЯ ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 175-2/A ISO 75-2/C ISO 11357-3
Флекторный модуль (23°C) 14000 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 14000 1 1 1 1	IPa IPa IPa IPa IIPa IIPa IIPa IIIPa IIIP	ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178  METOД ИСПЫТАНИЯ ISO 179/1еА ISO 179/1еA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 175-2/A ISO 75-2/C
Флекторный стресс 23°C 300 М 80°C 250 М Воздействие Номинальное значение В Ударная прочность -30°C 36 М -30°C 35 М Сагру Unnotched Impact Strength -30°C 59 М Незубчатый изод ударная прочность -30°C 48 М 23°C 61 М Незубчатый изод ударная прочность -30°C 48 М 23°C 57 М Тепловой Номинальное значение В Неаt Deflection Temperature 1.8 MPa, not annealed 235 М 8.0 MPa, not annealed 220 М Температура плавления 1 240 М Инъекция Номинальное значение В Время сушки 70.0 - 80.0 М Время сушки 70.0 - 80.0 М Рекомендуемая максимальная Влажность 0.15 М Температура бункера 70.0 - 80.0 М Задняя температура 280 - 285 М Средняя температура 280 - 290 М Передняя температура 290 - 300 М Передняя температура 290 - 300 М Передняя температура 290 - 300	IPa  Диница измерения  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  диница измерения	ISO 178 ISO 178 ISO 178 ISO 178  Metog uchitahus ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U
23°C 300 М МАТЕРИТЕРИ В ВОЗДЕЙСТВИЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ В В	IPa  диница измерения  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  диница измерения	ISO 178 ISO 178  Metod uchitahus ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U
80°C         250           Воздействие         Номинальное значение           Ударная прочность         36           -30°C         35           Charpy Unnotched Impact Strength         59           -30°C         59           23°C         61           Незубчатый изод ударная прочность         48           -30°C         48           23°C         57           Тепловой         Номинальное значение           Heat Deflection Temperature         1.8 MPa, not annealed           1.8 MPa, not annealed         235           8.0 MPa, not annealed         220           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40           "         40	IPa  диница измерения  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  диница измерения	ISO 178  Metog uchitahus ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U
Воздействие         Номинальное значение         В           Ударная прочность         36         4           -30°C         35         4           Charpy Unnotched Impact Strength         59         4           -30°C         59         4           23°C         61         4           Незубчатый изод ударная прочность         48         4           -30°C         48         4           23°C         57         4           Тепловой         Номинальное значение         8           Heat Deflection Temperature         235         °           1.8 MPa, not annealed         235         °           8.0 MPa, not annealed         220         °           Температура плавления <sup>1</sup> 240         °           Инъекция         Номинальное значение         8           Температура сушки         70.0 - 80.0         °           Время сушки         2.0 - 4.0         °           Рекомендуемая максимальная влажность         0.15         °           Вражность         0.15         °           Температура бункера         70.0 - 80.0         °           Задняя температура         280 - 290         °	Диница измерения  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  J/m²  Диница измерения	Метод испытания ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U
Ударная прочность       36       н         -30°C       36       н         23°C       35       н         Charpy Unnotched Impact Strength       59       н         -30°C       59       н         Heasy6чатый изод ударная прочность       -30°C       48       н         -30°C       48       н         23°C       57       н         Tennoboй       Homuhaльное значение       E         1.8 MPa, not annealed       235       °         8.0 MPa, not annealed       220       °         Температура плавления <sup>1</sup> 240       °         Инъекция       Номинальное значение       E         Температура сушки       70.0 - 80.0       °         Время сушки       2.0 - 4.0       †         Рекомендуемая максимальная влажность       0.15       9         Время сушки       2.0 - 80.0       °         Температура бункера       70.0 - 80.0       °         Задняя температура       280 - 285       °         Средняя температура       280 - 290       °         Передняя температура       290 - 300       °	J/m² J/m² J/m² J/m² J/m² J/m² диница измерения	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U
-30°C 36 A C 23°C 35 A C A S S A C A S S A S A S A S A S A S	J/m² J/m² J/m² J/m² J/m² диница измерения	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U
23°C 35 In Charpy Unnotched Impact Strength  -30°C 59 In Charpy Unnotched Impact Strength  -30°C 61 In Charpy Инера 10 In Charpy I	J/m² J/m² J/m² J/m² J/m² диница измерения	ISO 179/1eA ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U Mетод испытания ISO 75-2/A ISO 75-2/C
Charpy Unnotched Impact Strength       59       н         -30°C       59       н         23°C       61       н         Hesyбчатый изод ударная прочность       -30°C       48       н         -30°C       48       н       н         Z3°C       57       н       н         Тепловой       Номинальное значение       в         Heat Deflection Temperature       235       °         1.8 MPa, not annealed       235       °         8.0 MPa, not annealed       220       °         Температура плавления 1       240       °         Инъекция       Номинальное значение       в         Температура сушки       70.0 - 80.0       °         Время сушки       2.0 - 4.0       в         Рекомендуемая максимальная влажность       0.15       9         Вожность       0.15       9         Температура бункера       70.0 - 80.0       °         Задняя температура       280 - 285       °         Средняя температура       290 - 300       °	J/m² J/m² J/m² J/m² диница измерения	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U Mетод испытания ISO 75-2/A ISO 75-2/C
-30°C 59 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61 61	J/m² J/m² J/m² диница измерения	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U Mетод испытания ISO 75-2/A ISO 75-2/C
23°C 61  Незубчатый изод ударная прочность  -30°C 48  23°C 57  Номинальное значение  Неаt Deflection Temperature  1.8 MPa, not annealed 235  8.0 MPa, not annealed 220  Температура плавления 1 240  Инъекция Номинальное значение  Температура сушки 70.0 - 80.0  Время сушки 2.0 - 4.0  Рекомендуемая максимальная влажность 0.15  Температура бункера 70.0 - 80.0  Задняя температура  280 - 285  Средняя температура  Передняя температура  290 - 300	J/m² J/m² J/m² диница измерения	ISO 179/1eU ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U Mетод испытания ISO 75-2/A ISO 75-2/C
Незубчатый изод ударная прочность  -30°C 48  23°C 57  Тепловой Номинальное значение  Неаt Deflection Temperature  1.8 MPa, not annealed 235  8.0 MPa, not annealed 220  Сминература плавления 1 240  Инъекция Номинальное значение  Температура сушки 70.0 - 80.0  Время сушки 2.0 - 4.0  Рекомендуемая максимальная влажность 0.15  Температура бункера 70.0 - 80.0  Задняя температура 280 - 285  Средняя температура 280 - 290  Передняя температура 290 - 300	J/m² J/m² <b>диница измерения</b>	ISO 180/1U ISO 180/1U ISO 180/1U  Метод испытания ISO 75-2/A ISO 75-2/C
-30°C 48  23°C 57  Номинальное значение  Heat Deflection Temperature  1.8 MPa, not annealed 235  8.0 MPa, not annealed 220  Температура плавления 1 240  Иньекция Номинальное значение  Температура сушки 70.0 - 80.0  Время сушки 2.0 - 4.0  Рекомендуемая максимальная влажность 0.15  Температура бункера 70.0 - 80.0  Задняя температура  280 - 285  Средняя температура  290 - 300	J/m² диница измерения	ISO 180/1U ISO 180/1U Метод испытания ISO 75-2/A ISO 75-2/C
23°C       57         Номинальное значение       E         Неаt Deflection Temperature       1.8 MPa, not annealed       235         8.0 MPa, not annealed       220       2         Температура плавления 1       240       2         Инъекция       Номинальное значение       E         Температура сушки       70.0 - 80.0       2         Время сушки       2.0 - 4.0       6         Рекомендуемая максимальная влажность       0.15       9         Температура бункера       70.0 - 80.0       2         Задняя температура       280 - 285       2         Средняя температура       280 - 290       2         Передняя температура       290 - 300       2	J/m² диница измерения	ISO 180/1U  Метод испытания  ISO 75-2/A  ISO 75-2/C
Тепловой         Номинальное значение           Heat Deflection Temperature           1.8 MPa, not annealed         235           8.0 MPa, not annealed         220           Температура плавления 1         240           Инъекция         Номинальное значение           Температура сушки         70.0 - 80.0           Время сушки         2.0 - 4.0           Рекомендуемая максимальная влажность         0.15           Температура бункера         70.0 - 80.0           Задняя температура         280 - 285           Средняя температура         280 - 290           Передняя температура         290 - 300	диница измерения	<b>Метод испытания</b> ISO 75-2/A ISO 75-2/C
Неаt Deflection Temperature         1.8 MPa, not annealed       235         8.0 MPa, not annealed       220         Температура плавления 1       240         Инъекция       Номинальное значение         Температура сушки       70.0 - 80.0         Время сушки       2.0 - 4.0         Рекомендуемая максимальная влажность       0.15         Температура бункера       70.0 - 80.0         Задняя температура       280 - 285         Средняя температура       280 - 290         Передняя температура       290 - 300		ISO 75-2/A ISO 75-2/C
1.8 MPa, not annealed       235         8.0 MPa, not annealed       220         Температура плавления 1       240         Инъекция       Номинальное значение         Температура сушки       70.0 - 80.0         Время сушки       2.0 - 4.0         Рекомендуемая максимальная влажность       0.15         Температура бункера       70.0 - 80.0         Задняя температура       280 - 285         Средняя температура       280 - 290         Передняя температура       290 - 300		ISO 75-2/C
8.0 МРа, not annealed       220         Температура плавления 1       240         Инъекция       Номинальное значение         Температура сушки       70.0 - 80.0         Время сушки       2.0 - 4.0         Рекомендуемая максимальная влажность       0.15         Температура бункера       70.0 - 80.0         Задняя температура       280 - 285         Средняя температура       280 - 290         Передняя температура       290 - 300		ISO 75-2/C
Инъекция         Номинальное значение           Температура сушки         70.0 - 80.0           Время сушки         2.0 - 4.0           Рекомендуемая максимальная влажность         0.15           Температура бункера         70.0 - 80.0           Задняя температура         280 - 285           Средняя температура         280 - 290           Передняя температура         290 - 300		
Инъекция         Номинальное значение         Е           Температура сушки         70.0 - 80.0         °           Время сушки         2.0 - 4.0         в           Рекомендуемая максимальная влажность         0.15         9           Температура бункера         70.0 - 80.0         °           Задняя температура         280 - 285         °           Средняя температура         280 - 290         °           Передняя температура         290 - 300         °		ISO 11257 2
Температура сушки 70.0 - 80.0 ° Время сушки 2.0 - 4.0 ° Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 ° Температура бункера 70.0 - 80.0 ° Задняя температура 280 - 285 ° Средняя температура 280 - 290 ° Передняя температура 290 - 300 °	,	130 11337-3
Время сушки 2.0 - 4.0 М Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 S Температура бункера 70.0 - 80.0 ° Задняя температура 280 - 285 ° Средняя температура 280 - 290 ° Передняя температура 290 - 300 °	диница измерения	
Рекомендуемая максимальная влажность 0.15 9 Температура бункера 70.0 - 80.0 0 Задняя температура 280 - 285 0 Средняя температура 280 - 290 0 Передняя температура 290 - 300 0		
влажность 0.15 9.  Температура бункера 70.0 - 80.0 9.  Задняя температура 280 - 285 9.  Средняя температура 280 - 290 9.  Передняя температура 290 - 300 9.		
Задняя температура       280 - 285         Средняя температура       280 - 290         Передняя температура       290 - 300	5	
Средняя температура 280 - 290 ° Передняя температура 290 - 300 °		
Передняя температура 290 - 300 °	2	
<u> </u>		
	2	
Температура сопла 310 - 320 °	2	
Температура обработки (расплава) 310 - 320	2	
Температура формы 90.0 - 120 °	2	
Давление впрыска 120 - 150	ın.	
Скорость впрыска Moderate	IPa .	
Удерживающее давление 50.0 - 80.0	Pa	
Back Pressure 0.00 - 3.00	Pa	
Инструкции по впрыску		



1. 10°C/min

\* 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

