

Lumid® HI2202B(W)

20% стекловолокно

Polyamide 66

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Lumid®HI2202B(W) is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains a 20% glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding. Lumid®The main characteristics of HI2202B(W) are: impact resistance.

Lumid®The typical application field of HI2202B(W) is: automobile industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 1.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.80	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 3.20 mm)	127	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	4900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 3.20 mm)	167	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	160	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	250	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	230	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	260	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	24	kV/mm	ASTM D149

Диэлектрическая постоянная (23°C, 1 MHz) 4.00 ASTM D150

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	4.0 - 5.0	hr
Задняя температура	265 - 275	°C
Средняя температура	270 - 280	°C
Передняя температура	270 - 285	°C
Температура сопла	270 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°C
Температура формы	80.0 - 110	°C
Back Pressure	29.4 - 58.8	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.09%

NOTE

1. 5.0 mm/min
2. 5.0 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/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

