

HiFill® PA6/6 GF14 IM HS L BK

14% из стекловолокна

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6/6 GF14 IM HS L BK is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 14% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

Impact modification

Impact resistance

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 14% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
	Термическая стабильность		
	Смазка		
Номер файла UL	E157318		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.6	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.90	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	111		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	91.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	6.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4310	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-40°C, 3.18 mm	110	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	160	J/m	ASTM D256
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, not annealed	252	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	220	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	19	kV/mm	ASTM D149

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	282 - 293	°C
Средняя температура	288 - 299	°C
Передняя температура	277 - 288	°C
Температура сопла	271 - 304	°C
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C
Температура формы	79.4 - 104	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Slow Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

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

