

## Lumid® GP2200B(W)

20% стекловолокно

Polyamide 66

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

Description

General Purpose

Applications

Automotive Parts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Универсальный		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 1.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break, 6.40 mm)	157	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 6.40 mm)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (6.40 mm)	6860	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 6.40 mm)	221	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	78	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	245	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	260	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	120	°C	UL 746
1.50 mm	110	°C	UL 746

3.00 mm	120	°C	UL 746
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	120	°C	UL 746
1.50 mm	110	°C	UL 746
3.00 mm	120	°C	UL 746
RTI Str			UL 746
0.750 mm	120	°C	UL 746
1.50 mm	110	°C	UL 746
3.00 mm	120	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	25	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (23°C, 1 MHz)	4.00		ASTM D150

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	HB		UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94

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.	3.0 mm/min
4.	3.0 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

