

TAROMID A 280 R2

Polyamide 66

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

Polyamide 66 elastomer modified, very high impact resistance, low moisture absorption, very good chemical resistance to oils, solvents and other chemical substances.

Available: different colors, UV-stabilized (L), release agent (W).

Главная Информация			
Добавка	Пресс-форма UV Stabilizer		
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Хороший выпуск пресс-формы Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая ударопрочность Низкое поглощение влаги Маслостойкий Устойчивость к растворителям		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/1.0 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	1.4 to 1.9	%	
Across Flow	1.4 to 1.8	%	
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.75	%	ASTM D570, ISO 62
Saturation	5.5	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	5.5	%	ISO 62
Granule Humidity	< 0.10	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	62.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	75	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	2100	MPa	ASTM D790, ISO 178

Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield	90.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	100	J/m	ISO 180, ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	70.0	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	215	°C	ISO 306/B50, ASTM D1525 ¹
Температура плавления	256	°C	ASTM D211, ISO 121
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index (Solution A)	550	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.970 mm)	HB		UL 94
Индекс кислорода	23	%	ASTM D2863
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	80.0 to 90.0	°C	
Pre-heater	80.0 to 100	°C	
Время сушки			
--	1.0	hr	
Pre-heater	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	250 to 270	°C	
Температура формы	70.0 to 80.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
NOTE			
1.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)		

* 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

