

PLUSTEK RA304G6

30% стекловолокно

Polyamide 66

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

30% GLASS FIBER REINFORCED, HEAT STABILIZED AND HYDROLYSIS RESISTANT POLYAMIDE 66 FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
	Устойчивость к гидролизу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33 to 1.39	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.30 to 0.40	%	
--	0.30 to 0.40	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	5.6	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	5.6	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	%	ASTM D570, ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785, ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8000	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	170	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	7800	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	280	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	10	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed	260	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B

1.8 MPa, Unannealed	250	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура плавления	256	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность	90	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.70		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	270 to 280	°C	
Средняя температура	280 to 300	°C	
Передняя температура	285 to 310	°C	
Температура формы	65.0 to 110	°C	
Давление впрыска	70.0 to 125	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	35.0 to 85.0	MPa	
Back Pressure	0.350 to 0.700	MPa	
Screw Speed	60 to 90	rpm	

* 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



WeChat