

## PENTAMID A SK H MOS 2 non-colored

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

### Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, modified with MoS2

Главная Информация				
Добавка	Нуклеативный агент Смазка дисульфида молибдена Стабилизатор тепла			
Характеристики	Ядро Термическая стабильность Смазка			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	2.0	--	%	ISO 294-4
Flow	2.0	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	7.6	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	2.4	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	1150	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	70.0	45.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.5	30	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	3000	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	110	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	No Break		ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	210	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая прочность	22	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.20	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	400	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость				UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
ISO Shortname	PA66, MHRC, 14-030 N, X2	--		ISO 1874
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>		<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10 - 0.18		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	265 - 285		°C	
Средняя температура	270 - 295		°C	
Передняя температура	275 - 285		°C	
Температура обработки (расплава)	265 - 295		°C	
Температура формы	60 - 100		°C	
Давление впрыска	60.0		MPa	
Отношение винта L/D	18.0:1.0 to 22.0:1.0			
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.8:1.0			

\* 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

