

HiFill® PA6 GF30 IM HS L

Стекловолокно

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6 GF30 IM HS L is a polyamide 6 (nylon 6) product that contains a glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Impact modification

Impact resistance

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал			
Добавка	Модификатор удара			
Характеристики	Высокая ударопрочность			
Внешний вид	Доступные цвета			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	--	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.10	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.5	--	%	ASTM D570
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	145	100	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	8.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8270	4830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	234	165	MPa	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact				ASTM D256
-40°C, 3.18 mm	130	--	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	190	340	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	1400 J/m	No Break		ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	210	--	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.6E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	2.0E+15	--	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	15	--	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ	--		UL 94
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	82.2		°C	
Время сушки	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10		%	
Задняя температура	266 - 277		°C	
Средняя температура	277 - 288		°C	
Передняя температура	271 - 282		°C	
Температура сопла	271 - 282		°C	
Температура обработки (расплава)	277 - 288		°C	
Температура формы	79.4 - 104		°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate			
Back Pressure	0.00 - 0.345		MPa	

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium 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

