

## SCHULAMID® 66 GF 43

43% стекловолокно

Polyamide 66

A. Schulman Europe

### Описание материалов:

43% glass fiber reinforced, Polyamid 66

Главная Информация			
UL YellowCard	E86615-252179		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 43% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.49	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	25.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Номер вязкости	145	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	13500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	215	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль <sup>1</sup>	12200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>			ISO 178
4.0% strain	335	MPa	ISO 178
3.5% strain	325	MPa	ISO 178
4.0% strain <sup>3</sup>	330	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 250	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	> 250	°C	ISO 75-2/Af
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки	80	°C	

Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040 - 0.10	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Температура бункера	70	°C
Задняя температура	280	°C
Средняя температура	287	°C
Передняя температура	293	°C
Температура сопла	300	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	60 - 120	°C
Давление впрыска	100 - 180	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	30.0 - 90.0	MPa
Back Pressure	2.00 - 8.00	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm

#### Инструкции по впрыску

Characteristic properties "As a semi-crystalline thermoplastic SCHULAMID® 66 possesses high rigidity, hardness and good cold impact resistance." "Predrying" Typically a minimum predrying time of 3 to 4 hours at 80°C is recommended in an dehumidifying dryer. For optimal qualities a humidity of 0,04 - 0,1 % is recommended.. Drying over 6 hours duration should occur at 60°C. should be placed in the hopper "Reprocessing Up to 20% regrind may be used, in which case use of additional stabilisation is recommended as a safety precaution. Use only well dried regrind. Shut down PA 66 can normally be left in the cyclinder. If in doubt purge with polyolefin. Finishing "The material is suitable for machining. Varnishing, printing, gluing and embossing can be carried out using commercially available products. Later colouring is possible with azo-colours. Take care of the self-colour. For metalising in vacuum the articles must be primed. "Conditioning" Recently processed moulding parts possess improved brittleness. The material picks up moisture until the equilibrium moisture content is reached regarding the surrounding atmosphere. This may last for over a half year. Then the article has reached his balanced property profile. For accelerated absorption see our separate Technical instruction."

#### NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. at break

\* 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

