

## ESTOPLAST XU 430GY43

30% стекловолокно

Polyamide 6

Ester Industries Ltd.

### Описание материалов:

Polyamide 6 - Flame Retardant, Glass Fiber Reinforced, 30%

Automotive: Intake manifold, Engine, Powertrain, Airbag containers, Exterior trim, Interior trim, Electrical components and connectors

Electrical & Electronic: Low voltage switch gear/power distribution, Lighting, Power connectors , MCB,

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Дефолдинг Огнестойкий		
Характеристики	Хорошая производительность при потере Огнестойкий		
Используется	Применение освещения Электрическое/электронное применение Соединитель Применение в автомобильной области Оборудование для салона автомобиля Внешнее украшение автомобиля		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Серый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.61	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	5.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.95	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	142	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.4	%	ASTM D638
Flexural Strength	225	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact	100	J/m	ASTM D256A
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	200	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	185	°C	ASTM D648
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	21	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.5 mm)	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
1.2 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.0 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	85 - 90	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	235 - 260	°C	
Средняя температура	235 - 260	°C	
Температура сопла	260 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	235 - 260	°C	
Температура формы	55 - 80	°C	

\* 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

