

## Promyde® B30 P

Polyamide 6

NUREL, S.A.

### Описание материалов:

Promyde B30 P is a Polyamide 6 UL certified, heat stabilised, nucleated and lubricated.

#### CHARACTERISTICS

Promyde B30 P is a polyamide 6 UL certified, heat stabilized, lubricated and nucleated for fast cycle injection moulding.

#### APPLICATIONS

Promyde B30 P allows a fast and efficient mould filling, a very fast cooling time and an easy mould release, which combined with its excellent mechanical and thermal properties make it suitable for a wide range of industrial, automotive and electrical applications.

| Главная Информация                        |                                       |           |                        |                 |
|---|---------------------------------------|-----------|------------------------|-----------------|
| UL YellowCard                             | E341743-100985640                     |           |                        |                 |
| Добавка                                   | Нуклеативный агент                    |           |                        |                 |
|   | Стабилизатор тепла                    |           |                        |                 |
|   | Смазка                                |           |                        |                 |
| Характеристики                            | Ядро                                  |           |                        |                 |
|   | Цикл быстрого формования              |           |                        |                 |
|   | Термическая стабильность              |           |                        |                 |
|   | Смазка                                |           |                        |                 |
|   | Хорошая производительность при потере |           |                        |                 |
| Используется                              | Электрическое/электронное применение  |           |                        |                 |
|   | Электрические компоненты              |           |                        |                 |
|   | Инженерные аксессуары                 |           |                        |                 |
|   | Применение в автомобильной области    |           |                        |                 |
| Метод обработки                           | Литье под давлением                   |           |                        |                 |
| Физический                                | Сухой                                 | Состояние | Единица измерения      | Метод испытания |
| Плотность (23°C)                          | 1.13                                  | --        | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183        |
| Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg) | 145                                   | --        | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133        |
| Формовочная усадка                        |                                       |           |                        |                 |
| Vertical flow direction                   | 0.80 - 1.1                            | --        | %                      |                 |
| Flow direction                            | 0.90 - 1.1                            | --        | %                      |                 |
| Поглощение воды                           |                                       |           |                        | ISO 62          |
| Saturated, 23°C                           | 9.5                                   | --        | %                      | ISO 62          |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH                 | 3.0                                   | --        | %                      | ISO 62          |

|   |              |                  |                          |                        |
|---|--------------|------------------|--------------------------|------------------------|
| Номер вязкости                            | 145          | --               | cm <sup>3</sup> /g       | ISO 307                |
| <b>Механические</b>                       | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Модуль растяжения (23°C)                  | 3300         | 1100             | МПа                      | ISO 527-2/1            |
| Tensile Stress (Yield, 23°C)              | 85.0         | 40.0             | МПа                      | ISO 527-2/50           |
| Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)       | 3.5          | 25               | %                        | ISO 527-2/50           |
| Номинальное растяжение при разрыве (23°C) | 18           | > 50             | %                        | ISO 527-2/50           |
| Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C)     | 2800         | 1000             | МПа                      | ISO 178                |
| Флекторный стресс <sup>2</sup> (23°C)     | 110          | 30.0             | МПа                      | ISO 178                |
| <b>Воздействие</b>                        | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Ударная прочность                         |              |                  |                          | ISO 179/1eA            |
| -30°C                                     | 4.5          | --               | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eA            |
| 23°C                                      | 5.0          | 30               | 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                    | 187          | --               | °C                       | ISO 75-2/B             |
| 1.8 MPa, not annealed                     | 65.0         | --               | °C                       | ISO 75-2/A             |
| Температура плавления (DSC) <sup>3</sup>  | 222          | --               | °C                       | ISO 3146               |
| Линейный коэффициент теплового расширения |              |                  |                          | ISO 11359-2            |
| Flow: 23 to 80°C                          | 7.0E-5       | --               | cm/cm/°C                 | ISO 11359-2            |
| Lateral: 23 to 80°C                       | 1.0E-4       | --               | cm/cm/°C                 | ISO 11359-2            |
| <b>Электрический</b>                      | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Удельное сопротивление поверхности        | 1.0E+13      | 1.0E+10          | ohms                     | IEC 60093              |
| Сопротивление громкости                   | 1.0E+15      | 1.0E+12          | ohms-cm                  | IEC 60093              |
| Диэлектрическая постоянная (1 MHz)        | 3.50         | 7.00             |                          | IEC 60250              |
| Коэффициент рассеивания (1 MHz)           | 0.030        | 0.30             |                          | IEC 60250              |
| Comparative Tracking Index                | 600          | --               | V                        | IEC 60112              |
| <b>Воспламеняемость</b>                   | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Огнестойкость (1.50 mm)                   | V-2          | --               |                          | UL 94                  |

|   |     |    |    |                |
|---|-----|----|----|----------------|
| Индекс<br>воспламеняемости<br>провода свечения (1.50<br>mm) | 850 | -- | °C | IEC 60695-2-12 |
|---|-----|----|----|----------------|

|  |     |    |    |                |
|--|-----|----|----|----------------|
| Температура зажигания<br>провода свечения (1.50<br>mm) | 725 | -- | °C | IEC 60695-2-13 |
|--|-----|----|----|----------------|

| Иньекция                            | Сухой         | Единица измерения |
|-------------------------------------|---------------|-------------------|
| Температура сушки                   | < 80.0        | °C                |
| Время сушки                         | 4.0 - 6.0     | hr                |
| Температура обработки<br>(расплава) | 250 - 270     | °C                |
| Температура формы                   | 40.0 - 80.0   | °C                |
| Скорость впрыска                    | Moderate-Fast |                   |

### Инструкции по впрыску

Back Pressure: moderate

### NOTE

|    |            |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 2.0 mm/min |
| 3. | 10°C/min   |

\* 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