

HiFill® PA6/6 GF8 IM4 HS L

8.0% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6/6 GF8 IM4 HS L is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 8.0% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 8.0% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.3	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.90	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	117		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	16	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	96.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	260	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	216	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	3.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	19	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Огнестойкость	HB	UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12	%
Задняя температура	282 - 293	°C
Средняя температура	288 - 299	°C
Передняя температура	277 - 288	°C
Температура сопла	282 - 293	°C
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C
Температура формы	54.4 - 93.3	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less. Recommended Max Moisture: 0.12% down to 0.08%

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

