

Kingfa PA6-M25G20

20% стекловолокно; 25% минеральное

Polyamide 6

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PA6-M25G20 is a polyamide 6 (nylon 6) material, which contains 20% glass fiber reinforced materials and 25% mineral fillers. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa PA6-M25G20 are:

flame retardant/rated flame

anti-warping

beautiful

Wear-resistant

The typical application field of Kingfa PA6-M25G20 is: automotive industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу		
Характеристики	Сопротивление изгибу Хорошая стойкость к истиранию Отличный внешний вид		
Используется	Применение в автомобильной области		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	113	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	1.8	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	8500	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	215	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	120	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	218	°C	ASTM D648
------------------------------	-----	----	-----------

1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	209	°C	ASTM D648
-----------------------------	-----	----	-----------

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 110	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Задняя температура	225 - 245	°C
Средняя температура	250 - 270	°C
Передняя температура	260 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	255 - 285	°C
Температура формы	50.0 - 70.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

Инструкции по впрыску
Processing Temperature Limit: 300°C

NOTE
1. 10 mm/min
2. 10 mm/min
3. 2.0 mm/min
4. 2.0 mm/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

