

SCHULAMID® 6 GF 30 TC BLACK

30% стекловолокно

Polyamide 6

A. Schulman Europe

Описание материалов:

30% glass fiber reinforced compound based on Polyamide 6

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров			
	Низкая плотность			
	Низкая гигроскопичность			
	Глянец, низкий			
	Снижение уровня шума			
	Обрабатываемость, хорошая			
	Хорошая мобильность			
	Сопротивление гидролизу			
	Маслостойкость			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-I-GF30			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.25	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8700	6700	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	130	95.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	4.5	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль	7000	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (3.3% strain)	180	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	10	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	15	17	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	46	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	56	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	215	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	190	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения				
--	220	--	°C	ISO 306/A50
--	175	--	°C	ISO 306/B50

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения				
	12	--	mm/min	ISO 3795
Классификация воспламеняемости				
				IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB	--		IEC 60695-11-10, -20
3.00 mm	HB	--		IEC 60695-11-10, -20

Дополнительная информация

□□

1.)

Not for use in food contact applications2.)

Not for use in medical or pharmaceutical applicationsCharacteristic propertiesAs a semi-crystalline thermoplastic SCHULAMID® 6 possesses high rigidity,hardness and good cold impact resistance.

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040 - 0.10	%
Рекомендуемый Макс измельчения	10	%
Температура бункера	70.0	°C
Задняя температура	230	°C
Средняя температура	240	°C
Передняя температура	250	°C
Температура сопла	260	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C
Температура формы	60.0 - 90.0	°C
Давление впрыска	100 - 180	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	50.0 - 110	MPa
Back Pressure	2.00 - 8.00	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm

Глубина вентиляционного отверстия	0.020	mm
Screw Speed		mm/sec

Инструкции по впрыску

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. Reprocessing Up to 10% regrind may be used without change of property profile. Use only dried regrind. Shut down PA 6 can normally be left in the cylinder. 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. 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.

* 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