

PENTAMID A SK H natur

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Термическая стабильность
Используется	Ручка Мебель Соединитель
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	1.8	--	%	ISO 294-4
Flow direction	1.8	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	7.8	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	2.6	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm ³ /g	ISO 307

Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	165	--	МПа	ISO 2039-1

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3200	1250	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	90.0	55.0	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	15	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3200	--	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	120	--	МПа	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	8.0	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	220	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	75.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	260	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	300	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.20	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.60 mm	V-2	--		UL 94
3.20 mm	V-2	--		UL 94
Дополнительная информация				
□□ ISO Description: PA66, MHR, 14-030 N The value listed as Melting Point, ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.				
□□□□ ISO Description: PA66, MHR, 14-030 N				
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0			°C
Время сушки	3.0			hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.14			%
Рекомендуемый Макс измельчения	20			%
Задняя температура	255 - 280			°C
Средняя температура	270 - 285			°C
Передняя температура	270 - 280			°C
Температура обработки (расплава)	275			°C
Температура формы	80.0			°C
Давление впрыска	60.0			MPa
Удерживающее давление	36.0			MPa
Отношение винта L/D	20.0:1.0			

Коэффициент сжатия
винта 2.2:1.0 to 2.8:1.0

* 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

