

HiFill® PA6/6 LGF60 HS L UV 12mm

Длинное стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6/6 LGF60 HS L UV 12mm is a polyamide 66 (nylon 66) product containing long glass fibers. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

heat stabilizer

Lubrication

UV stability

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Термическая стабильность		
	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.70	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.35	%	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 (Break)	248	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	1.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	21400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	365	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	230	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	No Break		ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	257	°C	ASTM D648
---	-----	----	-----------

CLTE-Поток	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
------------	--------	----------	-----------

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
	1.0E+11		

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+9	ohms	ASTM D257
------------------------------------	--------	------	-----------

Диэлектрическая прочность ¹	20	kV/mm	ASTM D149
--	----	-------	-----------

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: Slow 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

