

## TORZEN® G5000HS1L NC01

50% стекловолокно

Polyamide 66

INVISTA Engineering Polymers

### Описание материалов:

TORZEN® G5000HS1L NC01 is a 50% glass reinforced, heat stabilized, natural, PA66 resin suitable for many injection molding applications where high tensile strength and dimensional stability are needed.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Высокая прочность на растяжение Термическая стабильность Хорошая производительность при потере		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.57	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	2.3	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow: 2.00mm	0.80 - 0.90	%	ISO 294-4
Flow: 2.00mm	0.20 - 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr	0.65	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.1	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	16900	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	247	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.4	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	16700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	350	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179

-40°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	100	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	130	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C)	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	262	°C	ISO 11357-3

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080 - 0.18	%
Задняя температура	250 - 270	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура сопла	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	50 - 90	°C
Back Pressure	0.200 - 1.00	MPa
Подушка	4.00 - 6.00	mm
Глубина вентиляционного отверстия	7.0E-3 - 0.040	mm
Screw Speed	Low rpm	

\* 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

