

## Celstran® PA66-GF50-02 P7

50% длинное стекловолокно

Polyamide 66

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Material code according to ISO 1043-1: PA66

Heat stabilized Nylon 66 reinforced by 50 weight percent long glass fibers. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 7 mm long.

Parts molded of CELSTRAN have outstanding mechanical properties such as high strength and stiffness combined with high heat deflection.

The notched impact strength is increased at elevated and low temperatures due to the fiber skeleton built in the parts. The long fiber reinforcement reduces creep significantly.

The very isotropic shrinkage in the molded parts minimizes the warpage.

Complex parts can be manufactured with high reproducibility by injection molding.

Can be used for substituting die cast metal with the advantage of Weight reduction, no corrosion problems, no post treatment.

| Главная Информация             |  |                   |                 |
|--------------------------------|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование        | Длинное стекловолокно, 50% наполнитель по весу |                   |                 |
| Добавка                        | Стабилизатор тепла                             |                   |                 |
| Характеристики                 | Низкий уровень защиты                          |                   |                 |
|                                | Жесткий, высокий                               |                   |                 |
|                                | Высокая прочность                              |                   |                 |
|                                | Хорошая ударопрочность                         |                   |                 |
|                                | Хорошее сопротивление ползучести               |                   |                 |
|                                | Ударопрочность при низкой температуре          |                   |                 |
|                                | Термическая стабильность                       |                   |                 |
| Используется                   | Замена металла                                 |                   |                 |
| Соответствие RoHS              | Свяжитесь с производителем                     |                   |                 |
| Формы                          | Частицы  |                   |                 |
| Метод обработки                | Литье под давлением                            |                   |                 |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA66   |                   |                 |
| Физический                     | Номинальное значение                           | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                      | 1.57   | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Механические                   | Номинальное значение                           | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения              | 16600  | MPa               | ISO 527-2/1A/1  |
| Tensile Stress (Break)         | 260  | MPa               | ISO 527-2/1A/5  |

|                                      |                             |                          |                        |
|--------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Растяжимое напряжение (Break)        | 2.1                         | %                        | ISO 527-2/1A/5         |
| <b>Тепловой</b>                      | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Температура плавления <sup>1</sup>   | 260                         | °C                       | ISO 11357-3            |
| <b>Инъекция</b>                      | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                    | 70.0 - 80.0                 | °C                       |                        |
| Время сушки                          | 2.0 - 4.0                   | hr                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.15                        | %                        |                        |
| Температура бункера                  | 70.0 - 80.0                 | °C                       |                        |
| Задняя температура                   | 280 - 285                   | °C                       |                        |
| Средняя температура                  | 280 - 290                   | °C                       |                        |
| Передняя температура                 | 290 - 300                   | °C                       |                        |
| Температура сопла                    | 310 - 320                   | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)     | 310 - 320                   | °C                       |                        |
| Температура формы                    | 90.0 - 120                  | °C                       |                        |
| Давление впрыска                     | 120 - 150                   | MPa                      |                        |
| Скорость впрыска                     | Moderate                    |                          |                        |
| Удерживающее давление                | 50.0 - 80.0                 | MPa                      |                        |
| Back Pressure                        | 0.00 - 3.00                 | MPa                      |                        |

#### Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 300 to 315°C Zone 4 Temperature: 300 to 310°C Feed Temperature: 20 to 50°C

#### NOTE

1. 10°C/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



WeChat