

INSTRUC PA66GF10

10% стекловолокно

Polyamide 66

Infinity LTL Engineered Compounds

Описание материалов:

Instruc glass and carbon fiber reinforced, mineral and process additive filled structural compounds - Offered in all Infinity base resins
Provide significant improvements in strength, stiffness, creep resistance, fatigue endurance and impact & dimensional stability
Increased thermal HDTUL and long term heat resistance

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Устойчивость к усталости		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая термостойкость к старению		
	Хорошая ударопрочность		
	Высокая жесткость		
	Высокая прочность		
Средняя термостойкость			
Используется	Детали конструкции		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792
Удельный объем	0.827	cm ³ /g	
Формовочная усадка-Поток	0.80 to 0.90	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.1	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	92		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	110	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	2.0 to 4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	138	MPa	ASTM D790
Прочность сдвига	68.9	MPa	ASTM D732
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	43	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	370	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	241	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	4.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+17	ohms	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	79.4	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	260 to 302	°C	
Температура формы	93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 to 0.025	mm	

* 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

