

Electrafil® PA6 04001 BK MB

Стекловолокно; Волокно из нержавеющей стали

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Electrafil®PA6 04001 BK MB is a polyamide 6 (nylon 6) product, which contains glass fiber reinforced materials and stainless steel fibers. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Electromagnetic shielding (EMI)

Lubrication

radio frequency shielding (RFI)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал Волокно из нержавеющей стали		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Электромагнитное Экранирование (EMI) Смазка Радиочастотное Экранирование (RFI)		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.49	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.0	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	117		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	138	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	7580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	193	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	85	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	210	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	10 - 1.0E+3	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0 - 10	ohms-cm	ASTM D257
EMI Attenuation	50	dB	ASTM D4935
Static Decay		sec	FTMS 101B
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	266 - 277	°C	
Средняя температура	277 - 288	°C	
Передняя температура	271 - 282	°C	
Температура сопла	271 - 282	°C	
Температура обработки (расплава)	277 - 288	°C	
Температура формы	79.4 - 104	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa	

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

* 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

