

## TORZEN® G3500HSL NC01

35% стекловолокно

Polyamide 66

INVISTA Engineering Polymers

### Описание материалов:

TORZEN® G3500HSL NC01 is a 35% glass reinforced, heat stabilized, natural, PA66 resin suitable for many injection molding applications where high tensile strength and dimensional stability are needed.

Главная Информация			
UL YellowCard	E333734-101508236		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% 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	1.42	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction: 2.00mm	0.90 - 1.1	%	ISO 294-4
Flow direction: 2.00mm	0.25 - 0.35	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr	1.1	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	210	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	10500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	320	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-40°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

23°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	250	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	262	°C	ISO 11357-3
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
Задняя температура	0.080 - 0.18	%	
Средняя температура	250 - 270	°C	
Передняя температура	270 - 290	°C	
Температура сопла	270 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°C	
Температура формы	280 - 300	°C	
Back Pressure	50.0 - 90.0	°C	
Подушка	0.200 - 1.00	MPa	
Глубина вентиляционного отверстия	4.00 - 6.00	mm	
	7.0E-3 - 0.040	mm	

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: low rpm

#### 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

