

Celstran® PA66-GF40-02-Natural

40% длинное стекловолокно

Polyamide 66

Celanese Corporation

Описание материалов:

40% Long glass fiber reinforced, heat stabilized, Nylon 6/6

Главная Информация			
UL YellowCard	E113269-237778		
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.10 - 0.20	%	ASTM D955
Transverse flow	0.20 - 0.30	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-40°C	14500	MPa	ASTM D638
23°C	14200	MPa	ASTM D638
121°C	7310	MPa	ASTM D638
--	13300	MPa	ISO 527-2/1A/1
80°C	7500	MPa	ISO 527-2/1A
Прочность на растяжение			
Fracture, -40°C	270	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	253	MPa	ASTM D638
Fracture, 121°C	134	MPa	ASTM D638
Fracture	215	MPa	ISO 527-2/1A/5
80°C	120	MPa	ISO 527-2/1A
Удлинение при растяжении			
Fracture, -40°C	2.2	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	2.3	%	ASTM D638
Fracture, 121°C	2.5	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
Fracture, 80°C	2.9	%	ISO 527-2/1A
Флекторный модуль			ISO 178

23°C	13500	MPa	ISO 178
80°C	6800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
23°C	355	MPa	ISO 178
80°C	210	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	26	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	35	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	46	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-30°C	43	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	47	kJ/m ²	ISO 180/1U
Многоосная инструментальная Энергия удара (-30°C)	17.8	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, not annealed	254	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	240	°C	ISO 75-2/C
Температура плавления ¹	261	°C	ISO 11357-3

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.18	%
Температура бункера	70.0 - 80.0	°C
Задняя температура	285 - 295	°C
Средняя температура	290 - 300	°C
Передняя температура	300 - 310	°C
Температура сопла	300 - 315	°C
Температура обработки (расплава)	300 - 315	°C
Температура формы	80.0 - 100	°C

Инструкции по впрыску

Zone 4 Temperature: 300 to 315°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

