

## PLUSTEK PA865G6

30% стекловолокно

Polyamide 66

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

30% GLASS FIBER REINFORCED, IMPACT MODIFIED POLYAMIDE 6.6 FOR INJECTION MOULDING APPILCATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.30 - 0.70	%	ASTM D955
--	0.30 - 0.70	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	4.5	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	4.5	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.4	%	ASTM D570, ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	121		ASTM D785
R scale	121		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	125	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	5500	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	170	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	250	J/m	ASTM D256
23°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	250	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	240	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A

Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками > 200 °C

Максимальная температура непрерывного использования 110 °C

Температура плавления 256 °C ISO 11357-3, ASTM D3417

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	90	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.70		IEC 60250

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	270 - 280	°C
Средняя температура	280 - 300	°C
Передняя температура	285 - 310	°C
Температура формы	65.0 - 110	°C
Давление впрыска	70.0 - 125	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	35.0 - 85.0	MPa
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa
Screw Speed	60 - 90	rpm

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

\* 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

