

HiFill® PA6 GF33 IM L

Стекловолокно

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6 GF33 IM L is a polyamide 6 (nylon 6) product that contains a glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Impact modification

Impact resistance

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Модификатор удара		
	Смазка		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
	Смазка		
Номер файла UL	E157318		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	3.5	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.50	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	155	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	207	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 3.18 mm	100	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	170	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	1400	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	213	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	2.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	15	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение		
TPCI #	6150102		
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.

NOTE

- Method A (short time)

* 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

