

Kingfa PA66-T15

15% полезных ископаемых

Polyamide 66

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PA66-T15 is a polyamide 66 (nylon 66) material that contains 15% mineral fillers. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa PA66-T15 are:

flame retardant/rated flame

anti-warping

beautiful

Typical application areas include:

electrical appliances

Tools

Automotive Industry

Sporting goods

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу		
Характеристики	Сопротивление изгибу		
	Отличный внешний вид		
Используется	Электроприборы		
	Электропитание/другие инструменты		
	Применение в автомобильной области		
	Спортивные товары		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	1.1 - 1.4	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	115		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	55.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	20	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	2500	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	78.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	160	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	235	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	175	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 110	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	260 - 280	°C	
Средняя температура	265 - 300	°C	
Передняя температура	275 - 305	°C	
Температура обработки (расплава)	275 - 310	°C	
Температура формы	50.0 - 80.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Инструкции по впрыску			
Processing Temperature Limit: 310°C			
NOTE			
1.	10 mm/min		
2.	10 mm/min		
3.	2.0 mm/min		
4.	2.0 mm/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

