

SLOVAMID® 66 GB 20 LS

20% стеклянная бусина

Polyamide 66

Plastcom

Описание материалов:

PA 66 for injection moulding, chemically reinforced with 20 % glass beads, light stabilized, suitable for high strength and high impacted mouldings. Used in automotive, engineering and electrical industry. Can be used in environment, in which longtime heat impact of up to 200°C occurs. Decrease in tensile strength by 50 % after 5000 hours at 170°C. The heat stabilization predetermines the products to environment with longtime heat exposure.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 20% наполнитель по весу		
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Химически Соединенные Высокая ударопрочность Высокая прочность		
Используется	Автомобильные Приложения Электрическое/электронное применение Инженерные приложения		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA 66		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (275°C/0.325 kg)	3.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			STM 64 0808
Across Flow	1.7	%	
Flow	1.6	%	
Содержание воды	0.15	%	ISO 960
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	45.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	20	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	65.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-20°C	1.0	kJ/m ²	
23°C	2.0	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-20°C	40	kJ/m ²	
23°C	40	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	250	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	250	°C	ISO 306/B
Температура плавления (DSC)	260	°C	ISO 3146
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения	650	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	280 to 300	°C	
Температура формы	60.0 to 90.0	°C	
Давление впрыска	70.0 to 120	MPa	

* 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



WeChat