

## PENTAMID A A

35% стекловолокно

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

### Описание материалов:

Normal viscosity, 35% glass fiber reinforced Polyamid 66, Heat stabilized, Hot oil resistant, ReCompound

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Переработанное содержание	Да		
Характеристики	Маслостойкость Термическая стабильность		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	0.60	%	ISO 294-4
Flow	0.40	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	5.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.4	%	ISO 62
Номер вязкости	132	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	175	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	72	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	240	°C	ISO 75-2/A

Температура плавления	260	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая прочность	30	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.50		IEC 60250
Comparative Tracking Index	400	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
1.6 mm	HB		UL 94
3.2 mm	HB		UL 94
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
ISO Shortname	PA66, MHRC, 14-100, GF35		ISO 1874
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 - 0.13	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	275 - 295	°C	
Средняя температура	280 - 305	°C	
Передняя температура	285 - 295	°C	
Температура обработки (расплава)	275 - 305	°C	
Температура формы	60 - 100	°C	
Давление впрыска	81.0	MPa	
Отношение винта L/D	18.0:1.0 to 22.0:1.0		
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.8:1.0		

\* 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

