

PENTAMID A GV20 GK10 E H natural

10% стеклянный шарик; 20% стекловолокно

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, impact modified polyamide 66, 30% glass fiber and bead reinforced , heat stabilised

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу Микро стеклянный шарик, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла		
Характеристики	Модификация удара Термическая стабильность		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	0.80	%	ISO 294-4
Flow	0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	5.2	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	%	ISO 62
Номер вязкости	140	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	130	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.4	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	225	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	200	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.2 mm)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение	Метод испытания	
ISO Shortname	PA66-HI, MHR,14-070, (GF+GB)30	ISO 1874	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 - 0.13	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	270 - 290	°C	
Средняя температура	275 - 300	°C	
Передняя температура	280 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	265 - 305	°C	
Температура формы	60 - 100	°C	
Давление впрыска	65.0	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

