

## HiFill® PA6 GF34 IM HS

34% стекловолокно

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill®PA6 GF34 IM HS is a polyamide 6 (nylon 6) product that contains a 34% 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

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 34% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
	Термическая стабильность		
	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.5	%	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)	172	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	862	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	234	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-40°C, 3.18 mm	120	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	230	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)	210	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Сопrotивление громкости	1.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	15	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость (1.50 mm)	НВ		UL 94
-------------------------	----	--	-------

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

1. 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

