

## Plaslube® PA6 CF30 TL15 BK

30% углеродное волокно

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube® PA6 CF30 TL15 BK is a Polyamide 6 (Nylon 6) product filled with 30% carbon fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Lubricated

Wear Resistant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Низкое трение Смазка		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.88	%	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)	159	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	11600	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	252	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
vs. Steel - Dynamic	0.10		
vs. Steel - Static	0.090		
Коэффициент износа	16	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	218	°C	
1.8 MPa, Unannealed	216	°C	
CLTE-Поток	1.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	1.0 to 1.0E+4	ohms-cm	ASTM D257
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	

220001000 fpm

44000100 fpm

Limiting Pressure Velocity 3000010 fpm psi-ft/min

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	260 to 304	°C
Средняя температура	260 to 304	°C
Передняя температура	260 to 304	°C
Температура обработки (расплава)	243 to 271	°C
Температура формы	65.6 to 93.3	°C
Back Pressure	0.00 to 0.345	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

\* 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

