

PENTAMID B GV10 MC20 H2 RC black

10% стекловолокно; 20% минеральное

Polyamide 6

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, high heat stabilised polyamide 6, 10% glass fiber and 20% mineral reinforced, Recompound

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Переработанное содержание	Да			
Характеристики	Теплостойкость, высокая Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	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	6.5	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	2.1	--	%	ISO 62
Номер вязкости	132	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8200	5500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	110	75.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	4.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	42	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	220	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	200	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность	32	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.50	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	450	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		Метод испытания
ISO Shortname	PA6, MHRC, 14-080, GF10+MB20			ISO 1874
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Время сушки	4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 - 0.13		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	265 - 280		°C	
Средняя температура	275 - 300		°C	
Передняя температура	280 - 290		°C	
Температура обработки (расплава)	260 - 300		°C	
Температура формы	40 - 60		°C	
Давление впрыска	72.0		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

