

PENTAMID A GV35 H natur

35% стекловолокно

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, 35% glass fiber reinforced

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Сверхвысокая прочность Жесткий, хороший Термическая стабильность			
Используется	Чехол			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.60	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.35	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.0	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	1.5	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	250	--	MPa	ISO 2039-1
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11000	8600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	195	140	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9400	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	260	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	14	19	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	95	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	255	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	250	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	260	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	35	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.50	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	500	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.20 mm)	HB	--		UL 94
Дополнительная информация				
□□ ISO Description: PA66, MHR, 14-110 N, GF35The value listed as Melting Point, ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.				
□□□□ ISO Description: PA66, MHR, 14-110 N, GF35				
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0	°C		
Время сушки	3.0	hr		
Рекомендуемая максимальная влажность	0.090	%		
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%		
Задняя температура	265 - 290	°C		
Средняя температура	280 - 295	°C		
Передняя температура	280 - 290	°C		
Температура обработки (расплава)	285	°C		
Температура формы	80.0	°C		
Давление впрыска	81.0	MPa		
Удерживающее давление	48.6	MPa		
Отношение винта L/D	20.0:1.0			

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

