

Kingfa PA66-ROW

Polyamide 66

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PA66-ROW is a polyamide 66 (nylon 66) material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa PA66-ROW are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

Heat resistance

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

electrical appliances

home apps

Главная Информация			
UL YellowCard	E171666-101326225		
Характеристики	Без мороза		
	Высокая прочность		
	Хорошая электрическая производительность		
	Теплостойкость, высокая		
	Огнестойкий		
Используется	Детали бытовой техники		
	Товары для дома		
	Соединитель		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 23°C	1.1	%	ASTM D955
Transverse flow: 23°C	1.4	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.8	%	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 ¹	75.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	10	%	ASTM D638

Флекторный модуль ³	3200	МПа	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	105	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	72	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	240	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	95.0	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.800 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 110	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	235 - 245	°C	
Средняя температура	240 - 255	°C	
Передняя температура	245 - 265	°C	
Температура обработки (расплава)	245 - 265	°C	
Температура формы	40.0 - 60.0	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Инструкции по впрыску			
Processing Temperature Limit: 270°C			
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	2.0 mm/min		
4.	2.0 mm/min		

* 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

