

## Electrafil® PA6/6 C10 BK

10% углеродное волокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Electrafil®PA6/6 C10 BK is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 10% carbon fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Conductivity

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводимость		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.0	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	152	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.2	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	186	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	37	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	259	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	249	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+5 - 1.0E+8	ohms-cm	ASTM D257
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	282 - 293	°C
Средняя температура	288 - 299	°C
Передняя температура	277 - 288	°C
Температура сопла	271 - 304	°C
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C
Температура формы	79.4 - 104	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: Slow Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

\* 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

