

PENTAMID A MK30 E H natural

30% полезных ископаемых

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, 30% mineral filled, impact modified

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Модификатор удара			
	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Модификация удара			
	Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.70	--	%	ISO 294-4
Flow	0.70	--	%	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
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4200	2200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	70.0	50.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	12	> 25	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	6.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength					ISO 179/1eU
-30°C	90	--	kJ/m ²		ISO 179/1eU
23°C	No Break	No Break			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	85.0	--	°C		ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C		ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Диэлектрическая прочность					
	35	--	kV/mm		IEC 60243-1
Comparative Tracking Index					
	500	--	V		IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания	
Огнестойкость (3.2 mm)					
	HB	--			UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние	Метод испытания		
ISO Shortname					
	PA66-HI, MHR, 14-040 N, MD30			ISO 1874	
Иньекция	Сухой	Единица измерения			
Температура сушки					
	80				°C
Время сушки					
	3.0				hr
Рекомендуемая максимальная влажность					
	0.040 - 0.12				%
Рекомендуемый Макс измельчения					
	20				%
Задняя температура					
	270 - 290				°C
Средняя температура					
	275 - 300				°C
Передняя температура					
	280 - 290				°C
Температура обработки (расплава)					
	270 - 300				°C
Температура формы					
	60 - 100				°C
Давление впрыска					
	75.0				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.

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

