

PLUSTEK PB340S6

30% стеклянная бусина

Polyamide 6

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

30% Glass Beads Reinforced, Polyamide 6 for Injection Moulding applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 30% упаковка по весу		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.80 - 1.2	%	ASTM D955
--	0.80 - 1.2	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	5.8	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	5.8	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	%	ASTM D570, ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4000	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	70.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.0 - 10	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	3600	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	120	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	3.0	kJ/m ²	ISO 179
23°C	3.5	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	25	kJ/m ²	ISO 179
23°C	30	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact			
23°C	50	J/m	ASTM D256
23°C	3.5	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			

0.45 MPa, not annealed	190	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	90.0	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками	180	°C	
Максимальная температура непрерывного использования	80	°C	
Температура плавления	218	°C	ISO 11357-3, ASTM D3417

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	80	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.80		IEC 60250

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	220 - 260	°C
Средняя температура	230 - 265	°C
Передняя температура	250 - 270	°C
Температура формы	55.0 - 95.0	°C
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa
Screw Speed	60 - 90	rpm

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

* 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

