

Witcom PA6 2004/39

Наполнитель

Polyamide 6

Witcom Engineering Plastics B.V.

Описание материалов:

Witcom PA6 2004/39 is a polyamide 6 (nylon 6) product that contains a filler. It can be processed by injection molding and is available in Europe.

Features include:

flame retardant/rated flame

Conductivity

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель		
Характеристики	Проводимость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.31	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.20 - 0.40	%	ISO 2577
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	6.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.0	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			ISO 527-2
-40°C	7600	MPa	ISO 527-2
23°C	7000	MPa	ISO 527-2
80°C	3600	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			ISO 527-2
Fracture, -40°C	155	MPa	ISO 527-2
Fracture, 23°C	110	MPa	ISO 527-2
Fracture, 80°C	65.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Fracture, -40°C	1.0 - 3.0	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	2.0 - 4.0	%	ISO 527-2
Fracture, 80°C	5.0 - 7.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	6200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	155	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-40°C	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	11	kJ/m ²	ISO 180/1A

Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-40°C	50	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	60	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	195	°C	ISO 75-2/A
CLTE-Поток	3.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Imp (3.00 mm)	95.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+4 - 1.0E+6	ohms	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		ISO 1210
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.60 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Температура обработки (расплава)	250 - 270	°C	
Температура формы	40.0 - 80.0	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.00 - 1.00	MPa	

Инструкции по впрыску

Screw speed: 0.1 - 0.2 m/s Injection pressure: Keep to a minimum Hold pressure: Keep to a minimum

* 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



WeChat