

Plaslube® PA6/6 GF33 TL15

33% из стекловолокна

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Plaslube®PA6/6 GF33 TL15 is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 33% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Wear-resistant

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Термическая стабильность		
	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.50	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.50	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	90		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	149	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	224	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
	With steel-dynamic	0.28	ASTM D1894
	With steel-static	0.22	ASTM D1894

Коэффициент износа	36	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	80	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	254	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	22	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (11.5 mm)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	
	175001000 fpm		
	20000100 fpm		
Limiting Pressure Velocity	1750010 fpm	psi-ft/min	
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.

NOTE

1. Method A (short time)

* 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

