

HiFill FR® PA6/6 GF25 FR-N IM

25% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill FR® PA6/6 GF25 FR-N IM is a Polyamide 66 (Nylon 66) product filled with 25% glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Flame Retardant

Impact Modified

Impact Resistant

Главная Информация			
UL YellowCard	E253782-101773886		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 25% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Огнестойкий Высокая ударопрочность		
Номер файла UL	E157318		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет Красный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	85		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	99.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	6.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	5520	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	131	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-40°C	120	J/m	
23°C	220	J/m	
Тепловой			
Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	229	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI Str	120	°C	UL 746
Электрический			
Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	20	kV/mm	ASTM D149
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	550	V	UL 746
Воспламеняемость			
Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		
2.00 mm	5VA		
Иньекция			
Номинальное значение	Единица измерения		
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	> 6.0	hr	
Задняя температура	254 to 277	°C	
Средняя температура	254 to 277	°C	
Передняя температура	254 to 277	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 271	°C	
Температура формы	65.6 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

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

