

## HiFill® PA6/6,6 GF30 IM2 HS L

20% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill®PA6/6,6 GF30 IM2 HS L is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 20% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America. The main characteristics are: lubrication.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
Внешний вид	Черный Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.35	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.88	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	145	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	6.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8270	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	234	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C	150	J/m	ASTM D256
23°C, 3.18 mm	180	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	1400	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	263	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	232	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Соппротивление громкости	2.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	15	kV/mm	ASTM D149

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12	%
Задняя температура	282 - 293	°C
Средняя температура	288 - 299	°C
Передняя температура	277 - 288	°C
Температура сопла	282 - 293	°C
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C
Температура формы	54.4 - 93.3	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less. Recommended Max Moisture: 0.12% down to 0.08%

#### 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



WeChat