

Kingfa PA6-RG30

30% стекловолокно

Polyamide 6

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PA6-RG30 is a polyamide 6 (nylon 6) material, which contains a 30% glass fiber reinforced material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa PA6-RG30 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

Heat resistance

The typical application areas of Kingfa PA6-RG30 are: electrical/electronic applications

Главная Информация			
UL YellowCard	E171666-225724		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая прочность		
	Хорошая электрическая производительность		
	Теплостойкость, высокая		
	Огнестойкий		
Используется	Соединитель		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 23°C	0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 23°C	0.90	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	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 ¹	145	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	2.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	8500	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	210	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	120	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	220	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	215	°C	ASTM D648

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.900 mm	V-0		UL 94
1.50 mm	V-0		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 110	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Задняя температура	220 - 240	°C
Средняя температура	240 - 260	°C
Передняя температура	255 - 275	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 270	°C
Температура формы	30.0 - 60.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

Инструкции по впрыску

Processing Temperature Limit: 300°C

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 10 mm/min |
| 2. | 10 mm/min |
| 3. | 2.0 mm/min |
| 4. | 2.0 mm/min |

* 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

