

TORZEN® GT3300HS1L NC01

33% из стекловолокна

Polyamide 66

INVISTA Engineering Polymers

Описание материалов:

TORZEN® GT3300HS1L NC01 is a 33% glass reinforced, impact modified, heat stabilized, natural, PA66 resin suitable for many injection molding applications where high tensile strength and dimensional stability are needed.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Модификация удара		
	Высокая прочность на растяжение		
	Термическая стабильность		
	Хорошая производительность при потере		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.34	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction: 2.00mm	0.50 - 0.70	%	ISO 294-4
Flow direction: 2.00mm	0.30 - 0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr	1.1	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.7	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	170	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	7900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	250	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179
-40°C	15	kJ/m ²	ISO 179
23°C	22	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C)	20	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	247	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	262	°C	ISO 11357-3

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080 - 0.18	%
Задняя температура	250 - 270	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура сопла	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	50.0 - 90.0	°C
Back Pressure	0.200 - 1.00	MPa
Подушка	4.00 - 6.00	mm
Глубина вентиляционного отверстия	7.0E-3 - 0.040	mm

Инструкции по впрыску

Screw Speed: low rpm

NOTE

1. 10°C/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

