

## SLOVAMID® 66 GF 40 TS

40% стекловолокно

Polyamide 66

Plastcom

### Описание материалов:

PA 66 for injection moulding, chemically reinforced with 40% glass fibre, for mouldings with high strength and toughness, which are used in the automotive, electrical, building, engineering and hobby industry - holders of electric hand tools, hobby tools, gears, covers of electric tools, automobile mirror housings, cooling screws of blowers, electromotors, bearing parts in the automotive industry.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Химически Соединенные Стабилизация тепла		
Используется	Автомобильные Приложения Электрическое/электронное применение Инженерные детали Шестерни		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA 66		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.46	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (275°C/5.0 kg)	5.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			STM 64 0808
Across Flow	0.70	%	
Flow	0.40	%	
Содержание воды	0.15	%	ISO 960
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	13500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	190	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	245	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-20°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-20°C	85	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	90	kJ/m <sup>2</sup>	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	252	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	255	°C	ISO 306/B
Температура плавления (DSC)	262	°C	ISO 3146
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения	650	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	250 to 300	°C	
Температура формы	80.0 to 120	°C	
Давление впрыска	80.0 to 110	MPa	

\* 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

