

## HiFill® PA6/6 GB40 HS BK

40% стеклянная бусина

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill®PA6/6 GB40 HS BK is a polyamide 66 (nylon 66) product containing 40% glass beads. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Термическая стабильность		
	Смазка		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.47	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.8	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	125	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флукторный модуль	10300	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	165	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	59	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	640	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, not annealed	254	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	249	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	20	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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

