

PLUSTEK PD100

Polyamide 12

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

UNFILLED POLYAMIDE 12 FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.01	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.80	%	ASTM D955
--	0.80	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	1.5	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	1.5	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.70	%	ASTM D570, ISO 62
Вязкость	1.60 - 1.72		
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	120		ASTM D785
R scale	120		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1100	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	45.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	> 50	%	ASTM D638, ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	No Break		ISO 179
23°C	No Break		ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	115	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	45.0	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A

Температура плавления	178	°C	ISO 11357-3, ASTM D3417
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	32	kV/mm	IEC 60243-1
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	215 - 255	°C	
Средняя температура	220 - 260	°C	
Передняя температура	225 - 265	°C	
Температура формы	65.0 - 105	°C	
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	35.0 - 70.0	MPa	
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

* 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