

## Plaslube® PA6/6 GF15 ML3

15% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube®PA6/6 GF15 ML3 is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 15% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America. The main characteristics are: lubrication.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка дисульфида молибдена		
Характеристики	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.8	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	115		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	110	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	165	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.31		ASTM D1894
With steel-static	0.24		ASTM D1894
Коэффициент износа	150	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	ASTM D3702
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	59	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	221	°C	ASTM D648

CLTE-Поток	3.2E-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>	19	kV/mm	ASTM D149
<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	0.10	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 299	°C	
Передняя температура	277 - 288	°C	
Температура сопла	271 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	79.4 - 104	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa	

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: Slow Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

#### 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



WeChat