

## Celstran® PA66-GF50-02 AD3007

50% длинное стекловолокно

Polyamide 66

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Material code according to ISO 1043-1: PA66

Heat stabilized Nylon 66 reinforced by 50 weight percent long glass fibers. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 10 mm long.

Parts molded of CELSTRAN have outstanding mechanical properties such as high strength and stiffness combined with high heat deflection.

The notched impact strength is increased at elevated and low temperatures due to the fiber skeleton built in the parts. The long fiber reinforcement reduces creep significantly.

The very isotropic shrinkage in the molded parts minimizes the warpage.

Complex parts can be manufactured with high reproducibility by injection molding.

Can be used for substituting die cast metal with the advantage of Weight reduction, no corrosion problems, no post treatment.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкий уровень защиты Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая ударопрочность Хорошее сопротивление ползучести Ударопрочность при низкой температуре Термическая стабильность		
Используется	Замена металла		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.57	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	16300	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	245	MPa	ISO 527-2/1A/5

Растяжимое напряжение (Break)	1.9	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	15100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	410	MPa	ISO 178
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура плавления <sup>1</sup>	260	°C	ISO 11357-3
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Температура бункера	70.0 - 80.0	°C	
Задняя температура	280 - 285	°C	
Средняя температура	280 - 290	°C	
Передняя температура	290 - 300	°C	
Температура сопла	310 - 320	°C	
Температура обработки (расплава)	310 - 320	°C	
Температура формы	90.0 - 120	°C	
Давление впрыска	120 - 150	MPa	
Скорость впрыска	Moderate		
Удерживающее давление	50.0 - 80.0	MPa	
Back Pressure	0.00 - 3.00	MPa	

#### Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 300 to 315°C Zone 4 Temperature: 300 to 310°C Feed Temperature: 20 to 50°C

#### 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

