

## PLUSTEK PD304G6YL55

30% стекловолокно

Polyamide 12

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

30% GLASS FIBER REINFORCED POLYAMIDE 12 FOR INJECTION MOLDING APPLICATIONS. UL LISTED MATERIAL.

| Главная Информация                  |   |                   |                         |
|-------------------------------------|---|-------------------|-------------------------|
| UL YellowCard                       | E174094-521020  |                   |                         |
| Наполнитель/армирование             | Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу |                   |                         |
| Соответствие RoHS                   | Соответствие RoHS   |                   |                         |
| Метод обработки                     | Литье под давлением   |                   |                         |
| Физический                          | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания         |
| Удельный вес                        | 1.23  | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792, ISO 1183     |
| Формовочная усадка                  |   |                   |                         |
| Flow                                | 0.20 - 0.30   | %                 | ASTM D955               |
| --                                  | 0.20 - 0.30   | %                 | ISO 2577                |
| Механические                        | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания         |
| Модуль растяжения                   | 6000  | MPa               | ASTM D638, ISO 527-2    |
| Прочность на растяжение (Yield)     | 120   | MPa               | ASTM D638, ISO 527-2    |
| Удлинение при растяжении (Break)    | 3.5   | %                 | ASTM D638, ISO 527-2    |
| Флекторный модуль                   | 5200  | MPa               | ASTM D790, ISO 178      |
| Flexural Strength                   | 160   | MPa               | ASTM D790, ISO 178      |
| Воздействие                         | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания         |
| Зубчатый изод Impact                |   |                   |                         |
| 23°C                                | 130   | J/m               | ASTM D256               |
| 23°C                                | 15  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180                 |
| Тепловой                            | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания         |
| Температура отклонения при нагрузке |   |                   |                         |
| 0.45 MPa, not annealed              | 177   | °C                | ASTM D648, ISO 75-2/B   |
| 1.8 MPa, not annealed               | 165   | °C                | ASTM D648, ISO 75-2/A   |
| Температура плавления               | 165 - 175   | °C                | ISO 11357-3, ASTM D3418 |
| Воспламеняемость                    | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания         |
| Огнестойкость                       |   |                   | UL 94                   |
| 1.60 mm                             | HB  |                   | UL 94                   |
| 3.00 mm                             | HB  |                   | UL 94                   |
| Инъекция                            | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания         |

|                                      |               |     |
|--------------------------------------|---------------|-----|
| 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

