

HiFill® HiFill® 1-10815

Стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®HiFill®1-10815 is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Impact modification

Impact resistance

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Модификатор удара		
	Смазка		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.80	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.30	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	111		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	145	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	206	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	210	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	254	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	249	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+11	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	17	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.5 mm)	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82	°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 - 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

