

HiFill® HiFill® PA6/6 GF/B40 IM L BK

20% стеклянный шарик; 20% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®HiFill®PA6/6 GF/B40 IM L BK is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains 20% glass fiber reinforced materials and 20% glass beads. 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, 20% наполнитель по весу Микро стеклянный шарик, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	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)	103	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	5650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	152	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	53	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	210	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Соппротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	19	kV/mm	ASTM D149
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 299	°C	
Передняя температура	277 - 288	°C	
Температура сопла	282 - 293	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	54 - 93	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less. Recommended Max Moisture: 0.12% down to 0.08%

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

