

## DESLON™ 66 DSC201SM2

10% полезных ископаемых

Polyamide 66

DESCO Co., Ltd.

### Описание материалов:

Descriptions: DESLON™ DSC201SM2 is one of the brands which made by Polyamide66 that filled Mineral Filler 10% and reinforced goods. It provides high impact resistance, mechanical strength, dimensions stability and good injection molding property.

Applications: DESLON™ DSC201SM2 is one of the most-used for high mechanical strength, good dimensions stability, and good injection molding property goods, such as Outside Door Handle of Automotive parts.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Высокая прочность Высокая ударопрочность		
Используется	Внешнее украшение автомобиля		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.60 - 1.0	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.0	%	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	54.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	30	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2750	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	83.4	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	78	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	235	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	95.0	°C	ASTM D648
Температура плавления	260	°C	DSC
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	24	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	4.0 - 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.20	%
Задняя температура	270 - 280	°C
Средняя температура	280 - 285	°C
Передняя температура	285 - 290	°C
Температура сопла	280 - 285	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 285	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C

#### Инструкции по впрыску

Speed: 40 to 70% Pressure 1st: 30 to 60% Pressure 2nd: 30 to 60% Holding Pressure: 10 to 20%

\* 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

