

Plaslube® PA6/6 CF30 TL15 HS BK

30% углеродное волокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Plaslube®PA6/6 CF30 TL15 HS BK is a polyamide 66 (nylon 66) product containing a 30% carbon fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

Wear-resistant

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%) Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкий коэффициент трения Хорошая стойкость к истиранию Термическая стабильность Смазка		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.38	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.48	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	193	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	13700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	286	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.10		ASTM D1894
With steel-static	0.090		ASTM D1894

Коэффициент износа	16	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	259	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	253	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	10 - 1.0E+4	ohms-cm	ASTM D257
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	
	220001000 fpm		
	44000100 fpm		
Limiting Pressure Velocity	3000010 fpm	psi-ft/min	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°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	79.4 - 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.

* 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

