

HiFill FR® PA6/6 GF40 FR HS L

40% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill FR® PA6/6 GF40 FR HS L is a Polyamide 66 (Nylon 66) product filled with 40% glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Flame Retardant

Heat Stabilizer

Lubricated

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Огнестойкий		
	Стабилизация тепла		
	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.70	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	194	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	11200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	338	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	130	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	1500	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	259	°C	
1.8 MPa, Unannealed	255	°C	
CLTE-Поток	1.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	20	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	> 6.0	hr	
Задняя температура	254 to 277	°C	
Средняя температура	254 to 277	°C	
Передняя температура	254 to 277	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 271	°C	
Температура формы	65.6 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

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

