

## SCHULAMID® 66 GF 30 HE

30% стекловолокно

Polyamide 66

A. Schulman Europe

### Описание материалов:

30% glass fiber reinforced and heat stabilized polyamide 66-compound, electrical neutral

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Номер вязкости	145	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	5200	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	130	70.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.6	10	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль <sup>1</sup>	8700	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup> (3.0% strain)	210	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	3.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	4.0	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	30	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	35	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	> 250	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	229	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения				
--	> 250	--	°C	ISO 306/A50
--	> 246	--	°C	ISO 306/B50
Дополнительная информация				

□□

1.)

Not for use in food contact applications2.)

Not for use in medical or pharmaceutical applicationsCharacteristic propertiesAs a semi-crystalline thermoplastic SCHULAMID® 66 possesses high rigidity,hardness and good cold impact resistance.

Ињекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040 - 0.10	%
Рекомендуемый Макс измельчения	10	%
Температура бункера	70.0	°C
Задняя температура	280	°C
Средняя температура	290	°C
Передняя температура	300	°C
Температура сопла	300	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C
Давление впрыска	100 - 180	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	30.0 - 90.0	MPa
Back Pressure	2.00 - 8.00	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm
Глубина вентиляционного отверстия	0.020	mm
Screw Speed		mm/sec

## Инструкции по впрыску

**Predrying** Typically a minimum predrying time of 3 to 4 hours at 80°C is recommended in a dehumidifying dryer. For optimal qualities a humidity of 0,04 - 0,1 % is recommended. Drying over 6 hours duration should occur at 60°C should be placed in the hopper. **Reprocessing** Up to 20% regrind may be used, in which case use of additional stabilisation is recommended as a safety precaution. Use only well dried regrind. **Shut down** PA 66 can normally be left in the cyclinder. If in doubt purge with polyolefin. **Finishing** The material is suitable for machining. Varnishing, printing, gluing and embossing can be carried out using commercially available products. Later colouring is possible with azo-colours. Take care of the self-colour. **For metalising in vacuum** the articles must be primed. **Conditioning** Recently processed moulding parts possess improved brittleness. The material picks up moisture until the equilibrium moisture content is reached regarding the surrounding atmosphere. This may last for over a half year. Then the article has reached his balanced property profile. For accelerated absorption see our separate Technical instruction.

## NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

\* 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

