

Kingfa PA6-T25

25% полезных ископаемых

Polyamide 6

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PA6-T25 is a polyamide 6 (nylon 6) material, which contains 25% mineral fillers. This product is available in North America or Asia Pacific region.

The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa PA6-T25 are:

flame retardant/rated flame

anti-warping

Typical application areas include:

electrical appliances

Tools

Automotive Industry

Sporting goods

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу		
Характеристики	Сопротивление изгибу		
Используется	Электроприборы		
	Электропитание/другие инструменты		
	Применение в автомобильной области		
	Спортивные товары		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.90 - 1.3	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	117		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	80.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	10	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	4700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	120	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	65	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	212	°C	ASTM D648
------------------------------	-----	----	-----------

1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	165	°C	ASTM D648
-----------------------------	-----	----	-----------

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 110	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Задняя температура	225 - 245	°C
Средняя температура	250 - 270	°C
Передняя температура	260 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	255 - 285	°C
Температура формы	50.0 - 70.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

Инструкции по впрыску
Processing Temperature Limit: 300°C

NOTE
1. 10 mm/min
2. 50 mm/min
3. 2.0 mm/min
4. 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

