

## PENTAMID AHT GV30 H MOS non-colored

30% стекловолокно

Polyamide 46

PENTAC Polymer GmbH

### Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 4.6,easy flow, 30% glass fiber reinforced, modified with MoS2

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Смазка дисульфида молибдена Стабилизатор тепла			
Характеристики	Хорошая мобильность Термическая стабильность Смазка			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.42	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.90	--	%	ISO 294-4
Flow	0.65	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	7.3	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10300	6150	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	195	110	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.8	7.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	75	85	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	280	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	275	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	285	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность				
	26	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)				
	3.40	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index				
	250	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние	Метод испытания	
ISO Shortname	PA46, MHRS, 18-100 N, GF30+X1		ISO 1874	
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	90	°C		
Время сушки	4.0	hr		
Рекомендуемая максимальная влажность	0.060 - 0.14	%		
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%		
Задняя температура	295 - 320	°C		
Средняя температура	305 - 330	°C		
Передняя температура	310 - 320	°C		
Температура обработки (расплава)	305 - 325	°C		
Температура формы	80 - 120	°C		
Давление впрыска	85.0	MPa		
Отношение винта L/D	18.0:1.0 to 22.0:1.0			
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.8:1.0			

\* 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

