

SLOVAMID® 6 GF 10 TS

10% стекловолокно

Polyamide 6

Plastcom

Описание материалов:

PA 6 for injection moulding, chemically strengthened with 10% glass fibre. Application: impacted mouldings and mouldings with high strength applied in automotive, electrical, engineering and consumer-goods industry, eg.: grips for electro tools, hobby tools, gears, cases of the electrotools, cooling screws of blowers, electromotors, carrying parts in the automotive industry. With the increasing content of GF also the toughness, bending and tensile strength increase as well as the heat application increases up to 250°C and the shrinkage decreases. Delivered in natural mode and in the full RAL colour scale.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Химически Соединенные		
	Стабилизация тепла		
	Высокая прочность		
Используется	Автомобильные Приложения		
	Потребительские приложения		
	Электрическое/электронное применение		
	Инженерные детали		
	Гибкие ручки		
	Шестерни		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA 6		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.17	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			STM 64 0808
Across Flow	1.7	%	
Flow	0.74	%	
Содержание воды	0.15	%	ISO 960

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4900	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	85.0	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3900	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	145	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-20°C	2.0	kJ/m ²	
23°C	2.7	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-20°C	17	kJ/m ²	
23°C	25	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	200	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	195	°C	ISO 306/B
Температура плавления (DSC)	220	°C	ISO 3146
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения	650	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	250 to 270	°C	
Температура формы	70.0 to 80.0	°C	
Давление впрыска	70.0 to 120	МПа	

* 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

