

PLUSTEK PB801

Polyamide 6

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

Impact Modified Polyamide 6 for Injection Moulding applications.

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06 - 1.10	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	1.2 - 1.6	%	ASTM D955
--	1.2 - 1.6	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	8.0	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	8.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.5	%	ASTM D570, ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	114		ASTM D785
R scale	114		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	80.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	> 50	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	2200	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	95.0	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	170	J/m	ASTM D256
23°C	16	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	170	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	65.0	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A

Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками	180	°C	
--	-----	----	--

Максимальная температура непрерывного использования	80	°C	
---	----	----	--

Температура плавления	218	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
-----------------------	-----	----	-------------------------

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	100	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.50		IEC 60250

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

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Задняя температура	220 - 260	°C
Средняя температура	230 - 265	°C
Передняя температура	250 - 270	°C
Температура формы	55.0 - 95.0	°C
Давление впрыска	70.0 - 105	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	30.0 - 70.0	MPa
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa
Screw Speed	60 - 90	rpm

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

* 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

