

Electrafil® PA6/6 GF13 SS10 BK

13% стекловолокно; 10% волокно из нержавеющей стали

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Electrafil®PA6/6 GF13 SS10 BK is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains 13% glass fiber reinforced materials and 10% stainless steel fibers. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Electromagnetic shielding (EMI)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 13% наполнитель по весу Волокно из нержавеющей стали, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Электромагнитное Экранирование (EMI)		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	5450	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	148	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	480	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	249	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+4	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+4	ohms-cm	ASTM D257
EMI Attenuation	40	dB	ASTM D4935
Static Decay		sec	FTMS 101B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 299	°C	
Передняя температура	277 - 288	°C	
Температура сопла	271 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	79.4 - 104	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa	

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Slow Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

* 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

