

Staramide AST43

Polyamide 66

Eurostar Engineering Plastics

Описание материалов:

Staramide AST43 is a Low Temperature Impact Modified Polyamide 66 Injection Molding Resin

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара Ударопрочность при низкой температуре		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.09	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток ¹	1.0 to 1.2	%	Internal Method
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	5.5	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2300	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	4.6	%	
Break	> 100	%	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength ²			ISO 179/1eU
-30°C	> 100	kJ/m ²	
23°C	> 100	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность ³			ISO 180/1A
-40°C	30	kJ/m ²	
-20°C	40	kJ/m ²	
23°C	50	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁴			
0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span	210	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span	80.0	°C	ISO 75-2/Ae
CLTE			ISO 11359-2

Flow : 23 to 60°C	1.0E-4	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности ⁵	> 1.0E+16	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	> 1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность (3.20 mm, in Oil)	16	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			IEC 60250
50 Hz	2.90		
60 Hz	2.90		
1 MHz	2.70		
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
50 Hz	6.7E-3		
60 Hz	6.7E-3		
1 MHz	0.015		
Comparative Tracking Index			IEC 60112
--	600	V	
Solution B	600	V	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm, Tested by E2P)	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	75.0 to 85.0	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%	
Задняя температура	250 to 260	°C	
Средняя температура	265 to 275	°C	
Передняя температура	265 to 275	°C	
Температура обработки (расплава)	265 to 275	°C	
Температура формы	60.0 to 80.0	°C	
NOTE			
1.	Tensile Bar		
2.	80*10*4 sp=62mm		
3.	80*10*4		
4.	120*10*4		
5.	ROA		

* 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.

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

