

## Staramide R1000EI2

Polyamide 66

**Eurostar Engineering Plastics** 

## Описание материалов:

Staramide R1000El2 is an Impact Modified Polyamide 66 Injection Molding Resin (also known as R1000HI010)

| Главная Информация   |                                     |                                       |                 |
|--|-------------------------------------|---------------------------------------|-----------------|
| Добавка  | Модификатор удара                   |                                       |                 |
| Характеристики   | Модификация удара                   |                                       |                 |
| Соответствие RoHS  | Соответствует RoHS                  |                                       |                 |
| Метод обработки  | Литье под давлением                 |                                       |                 |
| Физический   | Номинальное значение                | Единица измерения                     | Метод испытания |
| Плотность  | 1.13                                | g/cm³                                 | ISO 1183        |
| Формовочная усадка   |                                     |                                       | ISO 294-4       |
| Across Flow : 24 hr  | 1.0 to 1.5                          | %                                     |                 |
| Flow: 24 hr  | 1.1 to 1.5                          | %                                     |                 |
| Механические   | Номинальное значение                | Единица измерения                     | Метод испытания |
| Модуль растяжения  | 2200                                | МРа                                   | ISO 527-2/1     |
| Tensile Stress (Break)   | 65.0                                | MPa                                   | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Break)                                      | 40                                  | %                                     | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль  | 2000                                | MPa                                   | ISO 178         |
| Флекторный стресс  | 70.0                                | МРа                                   | ISO 178         |
| Воздействие  | Номинальное значение                | Единица измерения                     | Метод испытания |
| Зубчатый изод ударная прочность <sup>1</sup> (23°C)                | 13                                  | kJ/m²                                 | ISO 180/1A      |
| Незубчатый изод ударная прочность <sup>2</sup> (23°C)              | 96                                  | kJ/m²                                 | ISO 180/1U      |
| Тепловой   | Номинальное значение                | Единица измерения                     | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature <sup>3</sup>                           |                                     |                                       |                 |
| 0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span                                 | 160                                 | °C                                    | ISO 75-2/Bf     |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span                                  | 65.0                                | °C                                    | ISO 75-2/Af     |
|  |                                     |                                       |                 |
| Инъекция   | Номинальное значение                | Единица измерения                     |                 |
| <b>Инъекция</b> Температура сушки                                  | <b>Номинальное значение</b><br>80.0 | <b>Единица измерения</b> °C           |                 |
| •  |                                     | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · |                 |
| Температура сушки Время сушки Рекомендуемая максимальная           | 80.0                                | °C<br>hr                              |                 |
| Температура сушки Время сушки Рекомендуемая максимальная влажность | 80.0<br>4.0<br>0.20                 | °C hr                                 |                 |
| Температура сушки Время сушки Рекомендуемая максимальная           | 80.0                                | °C<br>hr                              |                 |



| Температура обработки (расплава) | 270 to 280  | °C |
|----------------------------------|-------------|----|
| Температура формы                | 60.0 to 100 | °C |
| NOTE                             |             |    |
| 1.                               | 80*10*4     |    |
| 2.                               | 80*10*4     |    |
| 3.                               | 80*10*4     |    |

<sup>\*</sup> 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

