

HiFill® PA6/6 GF50 HS L

50% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6/6 GF50 HS L is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 50% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка			
Характеристики	Термическая стабильность Смазка			
Внешний вид	Доступные цвета			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.57	--	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.45	--	%	ASTM D570
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	228	193	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	3.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	15900	12400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	331	276	MPa	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	150	180	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	1100	1400	J/m	ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	260	--	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	260	--	°C	ASTM D648
Температура плавления	255	--	°C	
CLTE-Поток	1.6E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+16	--	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	19	--	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ	--		UL 94
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	82.2		°C	
Время сушки	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12		%	
Задняя температура	282 - 293		°C	
Средняя температура	288 - 299		°C	
Передняя температура	277 - 288		°C	
Температура сопла	282 - 293		°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304		°C	
Температура формы	54.4 - 93.3		°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			
Back Pressure	0.345 - 0.689		MPa	

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less. Recommended Max Moisture: 0.12% down to 0.08%

NOTE

1. Method A (short time)

* 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

