

## PENTAMID L GV15 H black

15% стекловолокно

Polyamide 12

PENTAC Polymer GmbH

### Описание материалов:

Normal viscosity, 15% glass fiber reinforced polyamide 12, heat stabilised

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	1.0	--	%	ISO 294-4
Flow	0.50	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	1.3	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.80	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3500	3000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	80.0	70.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	8.0	10	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	--	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	--	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	150	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	178	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Диэлектрическая прочность	35	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.40	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость				UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
ISO Shortname	PA12, MHRC, 16-060, GF15	--		ISO 1874
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.0 - 0.080		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	245 - 270		°C	
Средняя температура	255 - 280		°C	
Передняя температура	260 - 270		°C	
Температура обработки (расплава)	245 - 285		°C	
Температура формы	60 - 100		°C	
Давление впрыска	65.0		MPa	
Отношение винта L/D	18.0:1.0 to 22.0:1.0			
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.8:1.0			

\* 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

