

HiFill® PA6/6 GF/B40 L

20% стеклянный шарик; 20% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6/6 GF/B40 L is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains 20% glass fiber reinforced materials and 20% glass beads. It can be processed by injection molding and is available in North America. The main characteristics are: lubrication.

| Главная Информация | | | |
|--|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу Микро стеклянный шарик, 20% наполнитель по весу | | |
| Добавка | Смазка | | |
| Характеристики | Смазка | | |
| Внешний вид | Доступные цвета | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.42 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка-Поток (3.18 mm) | 0.40 | % | ASTM D955 |
| Поглощение воды (24 hr) | 1.8 | % | ASTM D570 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 115 | | ASTM D785 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение (Break) | 103 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 3.5 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 5650 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength | 152 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm) | 53 | J/m | ASTM D256 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, not annealed | 255 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, not annealed | 210 | °C | ASTM D648 |
| CLTE-Поток | 3.4E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости | 1.0E+15 | ohms-cm | ASTM D257 |
| Диэлектрическая прочность ¹ | 19 | kV/mm | ASTM D149 |

| Иньекция | Номинальное значение | 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

