

## PENTAMID A GV25 H blue 5010/1

25% стекловолокно

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

### Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, 25% glass fiber reinforced, Special Pigmentation

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Синий			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.32	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.90	--	%	ISO 294-4
Flow	0.60	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	6.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.1	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8200	5600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	150	105	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.3	6.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль	7100	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	190	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	8.0	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	245	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	220	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая прочность	32	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.50	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	450	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.2 mm)	HB	--		UL 94
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
ISO Shortname	PA66, MHRC, 14-080 N, GF25--			ISO 1874
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.060 - 0.14		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	265 - 285		°C	
Средняя температура	270 - 290		°C	
Передняя температура	275 - 285		°C	
Температура обработки (расплава)	265 - 295		°C	
Температура формы	60 - 100		°C	
Давление впрыска	70.0		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

