

## INSTRUC PA6GF10

10% стекловолокно

Polyamide 6

Infinity LTL Engineered Compounds

### Описание материалов:

Instruc glass and carbon fiber reinforced, mineral and process additive filled structural compounds - Offered in all Infinity base resins  
Provide significant improvements in strength, stiffness, creep resistance, fatigue endurance and impact & dimensional stability  
Increased thermal HDTUL and long term heat resistance

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Устойчивость к усталости</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Хорошая термостойкость к старению</p> <p>Хорошая ударопрочность</p> <p>Высокая жесткость</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Средняя термостойкость</p>		
Используется	Детали конструкции		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Удельный объем	0.834	cm <sup>3</sup> /g	
Формовочная усадка-Поток	0.60 to 0.80	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.4	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	100	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	3.0 to 4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4140	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	141	MPa	ASTM D790
Прочность сдвига	66.9	MPa	ASTM D732
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	43	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	430	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	191	°C	ASTM D648

CLTE-Поток	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+17	ohms	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.59 mm)	HB		UL 94
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	79.4	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	249 to 288	°C	
Температура формы	93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 to 0.025	mm	

\* 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



WeChat