

PENTAMID AB MC30 H schwarz

30% полезных ископаемых

Polyamide 66/6 Copolymer

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66+6, 30% mineral filled, very good surfaces

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Термическая стабильность Отличный внешний вид			
Используется	Чехол			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.60	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.50	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.9	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.9	--	%	ISO 62
Номер вязкости	145	--	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	190	--	MPa	ISO 2039-1
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8350	4550	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	85.0	65.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.2	4.4	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	9.0	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	30	38	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	215	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	190	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	255	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	29	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.50	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	450	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.20 mm)	HB	--		UL 94

Дополнительная информация

□□

ISO Description: PA66+PA6, MHRC, 14-080 N, MD30 The value listed as Melting Point, ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.

□□□□

ISO Description: PA66+PA6, MHRC, 14-080 N, MD30

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	255 - 275	°C
Средняя температура	275 - 290	°C
Передняя температура	275 - 285	°C
Температура обработки (расплава)	275	°C
Температура формы	80.0	°C
Давление впрыска	65.0	MPa
Удерживающее давление	39.0	MPa
Отношение винта L/D	20.0:1.0	
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

