

## Zytel® FG7301 NC010

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

### Описание материалов:

Unreinforced Polyamide 6

Главная Информация				
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Экструзионная пленка Экструзия Экструзионный лист Покрытие Экструзионное формование профиля Литье под давлением			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA6			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C, 2.00mm	9.5	--	%	ISO 62
Balance, 23°C, 2.00mm, 50% RH	3.0	--	%	ISO 62
Номер вязкости	150	--	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2900	1500	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	80.0	--	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	4.5	--	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	25	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2300	--	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-40°C	No Break	--		ISO 179/1eU

-30°C	No Break	--		ISO 179/1eU
23°C	No Break	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				ISO 180/1A
-40°C	6.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	6.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)				ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	160	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	221	--	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow	7.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости				
	1.0E+15	--	ohms-cm	IEC 60093
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Скорость горения <sup>2</sup> (1.00 mm)				
	< 100	--	mm/min	ISO 3795
Воспламеняемость FMVSS				
	V	--		FMVSS 302
Температура плавления, оптимальная				
	270		°C	
Температура формы, оптимальная				
	70		°C	
Рекомендуется сушка				
	yes			
Время удержания давления				
	4.00		s/mm	
Максимальная тангенциальная скорость винта				
	200		mm/sec	
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки				
	80		°C	
Время сушки-Осушитель сушилка				
	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.20		%	
Температура обработки (расплава)				
	260 - 280		°C	

Температура формы	50 - 90	°C
Удерживающее давление	50.0 - 100	MPa

#### NOTE

1. 10°C/min
2. FMVSS 302

\* 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