

## Lumid® SG2460B

46% стекловолокно

Polyamide 66

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

Lumid®SG2460B is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains a 46% glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding. Lumid®The main characteristics of the SG2460B are: beautiful.

Lumid®The typical application fields of SG2460B are: automobile industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 46% наполнитель по весу		
Характеристики	Универсальный		
	Отличный внешний вид		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 - 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break, 3.20 mm)	196	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	11800	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	275	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	140	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	210	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	220	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257

Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm) 25 kV/mm ASTM D149

Диэлектрическая постоянная (23°C, 1 MHz) 4.00 ASTM D150

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	4.0 - 5.0	hr
Задняя температура	260 - 270	°C
Средняя температура	270 - 285	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура сопла	270 - 295	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 295	°C
Температура формы	80.0 - 110	°C
Back Pressure	29.4 - 58.8	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

#### Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.09%

#### NOTE

1. 5.0 mm/min
2. 5.0 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min

\* 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

