

Lumid® GP3300A(W)

30% полезных ископаемых

Polyamide 6

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Lumid® GP3300A(W) is a Polyamide 6 (Nylon 6) material filled with 30% mineral. It is available in Asia Pacific, Europe, Latin America, or North America for injection molding. Primary attribute of Lumid® GP3300A(W): Flame Rated.

Typical application of Lumid® GP3300A(W): Automotive

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Общее назначение		
Используется	Автомобильные Приложения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.36	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 1.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (Equilibrium)	1.1	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 3.20 mm)	78.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	55000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 3.20 mm)	123	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	49	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	210	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	160	°C	
Пиковая температура плавления	220	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	22	kV/mm	ASTM D149

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

Дуговое сопротивление ⁵	185	sec	ASTM D495
------------------------------------	-----	-----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.750 mm)	HB		UL 94

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 100	°C
Время сушки	4.0 to 5.0	hr
Задняя температура	250 to 270	°C
Средняя температура	255 to 275	°C
Передняя температура	255 to 275	°C
Температура сопла	260 to 280	°C
Температура обработки (расплава)	260 to 280	°C
Температура формы	60.0 to 80.0	°C

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	23°C

* 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

