

INNOMID® CS 6-9830

30% стекловолокно

Polyamide 6 Alloy

Inno-Comp Ltd.

Описание материалов:

INNOMID ® CS 6-9830 is a 30 % glass-fibre-filled polyamide (PA-6) compound. This grade is available in nature and custom coloured form.

Recommended application

INNOMID ® CS 6-9830 is recommended for producing injection moulded products, where the required properties are high strength and stiffness.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA-6 GF30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.36	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	46.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.70	%	ISO 294-4
Flow direction	0.10	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9400	MPa	ISO 527-2/2
Tensile Stress (Break)	150	MPa	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	6600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	245	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	69	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	73	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Зубчатый изод Impact			ISO 180/A
-30°C	9.0	kJ/m ²	ISO 180/A
23°C	11	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	220	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	200	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости			
	1.0E+15	ohms-cm	DIN 53482
Comparative Tracking Index (Solution A)			
	550	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.20 mm)			
	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	60.0 - 80.0	°C	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.10	%	
Задняя температура			
	220 - 260	°C	
Средняя температура			
	220 - 260	°C	
Передняя температура			
	220 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)			
	240 - 260	°C	
Температура формы			
	60.0 - 100	°C	
Скорость впрыска			
	Moderate		
Инструкции по впрыску			
Holding Pressure: 50-100% of actual injection pressure			
NOTE			
1.	Type 1A, 2.0 mm/min		
2.	Type 1A, 2.0 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

