

DESLON™ 66 DSC201G10

50% стекловолокно

Polyamide 66

DESCO Co., Ltd.

Описание материалов:

Descriptions: DESLON™ DSC201G10 is one of the brands which made by Polyamide66 that filled Glass Fiber 50% and reinforced goods. It provides high mechanical strength, good fluidity property and excellent injection molding property.

Applications: DESLON™ DSC201G10 is one of the most-used for high mechanical strength property and strength for vibration goods, such as Automotive Side Mirror Parts of Automotive, Mechanical.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая прочность		
	Хорошая мобильность		
Используется	Автомобильные внешние части		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.56	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.30 - 0.60	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.50	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	128		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	221	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	12700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	314	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	150	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	265	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	260	°C	ASTM D648
Температура плавления	260	°C	DSC
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	25	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	4.00		ASTM D150

Дуговое сопротивление	105	sec	ASTM D495
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	4.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.20	%	
Задняя температура	270 - 280	°C	
Средняя температура	280 - 285	°C	
Передняя температура	285 - 290	°C	
Температура сопла	280 - 285	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 285	°C	
Температура формы	100 - 130	°C	

Инструкции по впрыску

Speed: 40 to 70% Pressure 1st: 30 to 60% Pressure 2nd: 30 to 60% Holding Pressure: 10 to 20%

* 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