

PLUSTEK RD120

Polyamide 12

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

POLYAMIDE 12 FOR EXTRUSION APPLICATIONS.

Главная Информация			
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.46 to 1.2	%	
--	0.46 to 1.2	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	1.5	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	1.5	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	34.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	300	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	400	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	20.0	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	No Break		ASTM D256, ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	175	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки	85.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	215 to 255	°C	
Средняя температура	220 to 260	°C	
Передняя температура	225 to 265	°C	
Температура формы	65.0 to 105	°C	

Давление впрыска	70.0 to 105	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	35.0 to 70.0	MPa
Back Pressure	0.350 to 0.700	MPa
Screw Speed	60 to 90	rpm

* 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