

## Lumid® SG4389B

38% стекловолокно; 38% минеральное

Polyamide 66

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

Lumid®SG4389B is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains 38% glass fiber reinforced materials and 38% mineral fillers. 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 SG4389B are: beautiful.

Lumid®The typical application fields of SG4389B are: automobile industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 38% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 38% наполнитель по весу		
Характеристики	Отличный внешний вид		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 - 0.90	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.70	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break, 3.20 mm)	127	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	3.4	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	6670	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	172	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
23°C, 3.20 mm	63	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	65	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	238	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	260	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Соппротивление громкости (23°C)	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	21	kV/mm	ASTM D149
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 - 280	°C	
Передняя температура	280 - 290	°C	
Температура сопла	280 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	275 - 285	°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: 0.06%

#### 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

