

## TORZEN® HV240A NC01

Polyamide 66

INVISTA Engineering Polymers

### Описание материалов:

TORZEN® HV240A NC01 is a high viscosity PA66 resin for extrusion and injection molding applications. It is non-lubricated. Available in natural and black.

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Вязкость, высокая
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный Натуральный цвет
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow: 2.00mm	1.7	%	ISO 294-4
Flow: 2.00mm	1.9	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.8	%	ISO 62
Номер вязкости (H2SO4 (Sulphuric Acid))	290	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Relative Viscosity			
at 1% in sulfuric acid, nominal	5		
in formic acid, nominal	240		ASTM D789

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2700	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	79.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	4.0	%	ISO 527-2
Fracture	30	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	96.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	No Break		ISO 179
23°C	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	212	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	72.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	262	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (2.00 mm)	1.0E+10	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	11	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index (3.00 mm)	> 600	V	ASTM D3638
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010 - 0.080	%	
Задняя температура	250 - 270	°C	
Средняя температура	270 - 290	°C	
Передняя температура	270 - 290	°C	
Температура сопла	270 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C	
Температура формы	50 - 90	°C	
Back Pressure	0.200 - 1.00	MPa	
Screw Speed	75 - 180	rpm	
Подушка	4.00 - 6.00	mm	
Глубина вентиляционного отверстия	7.0E-3 - 0.040	mm	

\* 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

