

PENTAMID B GV25 MK15 H RC black

25% стекловолокно; 15% минеральное

Polyamide 6

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 6, 25% glass fiber and 15% mineral reinforced, ReCompound

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Переработанное содержание	Да			
Характеристики	Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.46	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.7	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	--	%	ISO 62
Номер вязкости	132	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8000	5500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	120	85.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.2	5.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	45	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	210	--	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, not annealed	200	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность	30	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.50	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	400	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.2 mm)	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		Метод испытания
ISO Shortname	PA6, MHRC, 14-080 N, GF25+MD15			ISO 1874
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 - 0.13		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	270 - 290		°C	
Средняя температура	275 - 300		°C	
Передняя температура	280 - 290		°C	
Температура обработки (расплава)	265 - 305		°C	
Температура формы	60 - 100		°C	
Давление впрыска	65.0		MPa	
Отношение винта L/D	18.0:1.0 to 22.0:1.0			
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.8:1.0			

* 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

