

TAROMID B 280 G3 MT5

40% GlassMineral

Polyamide 6

Taro Plast S.p.A.

Описание материалов:

Polyamide 6 fibers/mineral 40% reinforced, good dimensional stability combined to good mechanical properties.
Available: all colors, heat stabilised (H), UV stabilised (L), with release agent (W).

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекло \ Mineral, 40% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
	Пресс-форма			
	UV Stabilizer			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров			
	Хороший выпуск пресс-формы			
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению			
	Стабилизация тепла			
Внешний вид	Доступные цвета			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Удельный вес	1.47	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183	
Формовочная усадка			ASTM D955	
Flow	0.25 to 0.40	%		
Across Flow	0.30 to 0.50	%		
Поглощение воды	23°C, 24 hr	0.70	%	ASTM D570, ISO 62
	Saturation	5.5	%	ASTM D570
	Saturation, 23°C	5.5	%	ISO 62
Granule Humidity	< 0.10	%	Internal Method	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения	7400	MPa	ASTM D638, ISO 527-2	
Прочность на растяжение (Break)	100	MPa	ASTM D638, ISO 527-2	
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638, ISO 527-2	
Флекторный модуль	7000	MPa	ASTM D790, ISO 178	
Флекторный стресс				

--	145	MPa	ISO 178
Break	145	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹ (23°C)	5.5	kJ/m ²	ASTM D256, ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	60	J/m	ISO 180, ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	190	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	205	°C	ISO 306/B50, ASTM D1525 ²
Температура плавления	222	°C	ASTM D211, ISO 121
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	80.0 to 90.0	°C	
Pre-heater	80.0 to 100	°C	
Время сушки			
--	2.0	hr	
Pre-heater	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	230 to 260	°C	
Температура формы	80.0 to 110	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
NOTE			
1.	6x4x50 mm		
2.	Rate A (50°C/h), Loading 2 (50 N)		

* 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

