

DESLON™ 66 DSC223G6

33% графитового волокна

Polyamide 66

DESCO Co., Ltd.

Описание материалов:

Descriptions: DESLON™ DSC223G6 is one of the brands which made by Polyamide66 that filled Glass Fiber 33% and reinforced goods. It provides high mechanical strength, good fluidity property and good injection molding property.

Applications: DESLON™ DSC223G6 is one of the most-used resin requested for high mechanical strength, thermal property goods, such as Actuator Motor Case of Automotive parts.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Графит армированного стекловолокном материала 33% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая прочность		
	Хорошая мобильность		
	Термическая стабильность, хорошая		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля		
	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.80	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	123		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	196	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	9810	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	265	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	120	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	250	°C	ASTM D648
Температура плавления	260	°C	DSC
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	25	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	4.00		ASTM D150
Дуговое сопротивление	120	sec	ASTM D495
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	4.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.20	%	
Задняя температура	270 - 280	°C	
Средняя температура	280 - 285	°C	
Передняя температура	285 - 290	°C	
Температура сопла	280 - 285	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 285	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	

Инструкции по впрыску

Speed: 40 to 70% Pressure 1st: 30 to 60% Pressure 2nd: 30 to 60% Holding Pressure: 10 to 20%

* 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

