

## PLUSTEK PA341G9

45% стекловолокно

Polyamide 66

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

45% GLASS-FIBERS REINFORCED, HIGH STIFFNESS AND LOW TEMP' RESISTANCE, UV STABILIZED POLYAMIDE 6.6 FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Жесткий, высокий Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.46	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.20 - 0.60	%	ASTM D955
--	0.20 - 0.60	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	3.5	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	3.5	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	%	ASTM D570, ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	122		ASTM D785
R scale	122		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	165	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	12000	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	275	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	190	J/m	ASTM D256
23°C	19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	250	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	240	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками	> 200	°C	
Максимальная температура непрерывного использования	110	°C	
Температура плавления	256	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	90	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.70		IEC 60250
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	85.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	270 - 280	°C	
Средняя температура	280 - 300	°C	
Передняя температура	285 - 310	°C	
Температура формы	65.0 - 110	°C	
Давление впрыска	70.0 - 125	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	35.0 - 85.0	MPa	
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

\* 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



WeChat