

## Electrafil® PA6/6 03002 CF

Углеродное волокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Electrafil®PA6/6 03002 CF is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains carbon fiber reinforcement. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

Impact modification

Conductivity

Impact resistance

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Проводимость		
	Высокая ударопрочность		
	Термическая стабильность		
	Смазка		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.90	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	111		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	155	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	11000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	193	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	170	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.81 mm)	1000	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	252	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	220	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0 - 1.0E+3	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0 - 1.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	266 - 277	°C	
Средняя температура	277 - 288	°C	
Передняя температура	271 - 282	°C	
Температура сопла	271 - 282	°C	
Температура обработки (расплава)	277 - 288	°C	
Температура формы	79.4 - 104	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa	

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

\* 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

