

Lumid® GP2430B(W)

43% стекловолокно

Polyamide 66

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose

Applications

Automotive(Air Intake Manifold)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 43% наполнитель по весу		
Характеристики	Общее назначение		
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильная крышка под капот		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.50	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 to 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break, 6.40 mm)	216	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 6.40 mm)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	12700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 3.20 mm)	30.4	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	140	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	260	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	255	°C	
Пиковая температура плавления	260	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Соппротивление громкости (23°C)	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	25	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (23°C, 1 MHz)	4.00		ASTM D150

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 100	°C
Время сушки	4.0 to 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	260 to 270	°C
Средняя температура	270 to 285	°C
Передняя температура	270 to 290	°C
Температура сопла	270 to 295	°C
Температура обработки (расплава)	270 to 295	°C
Температура формы	80.0 to 110	°C
Back Pressure ⁵	0.981 to 2.94	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	Hydraulic Type

* 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

