

## ForTii® LDS51

30% стекловолокно

Polyamide 4T

DSM Engineering Plastics

### Описание материалов:

ForTii®LDS51 is a Polyamide 4T (Nylon 4T) material, which contains a 30% glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Europe or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

ForTii®The main features of LDS51 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Halogen-free

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Огнестойкий			
Характеристики	Содержание фосфора, низкое (до нет) Без галогенов Огнестойкий			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.58	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	1.0	--	%	ISO 294-4
Flow	0.30	--	%	ISO 294-4
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11000	11000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	120	120	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.6	1.6	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	25	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	290	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	325	--	°C	ISO 11357-3

Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	4.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	> 1.0E+15	> 1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	400	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Классификация воспламеняемости (0.8 mm)	V-0	--		IEC 60695-11-10, -20
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	100		°C	
Время сушки	4.0 - 8.0		hr	
Задняя температура	320 - 330		°C	
Средняя температура	325 - 335		°C	
Передняя температура	330 - 335		°C	
Температура сопла	330 - 335		°C	
Температура обработки (расплава)	330 - 340		°C	
Температура формы	100 - 150		°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			
Back Pressure	0.500 - 3.00		MPa	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0			

## NOTE

1. 10°C/min

\* 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

