

Radilon® S ERV3904 333 NER

35% стекловолокно

Polyamide 6

Radici Plastics

Описание материалов:

PA6 35% glass fiber reinforced injection moulding grade. Toughened. Black colour.

Suitable for parts requiring high stiffness and mechanical reinforcement.

ISO 1043 : PA6-I GF35

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 35% наполнитель по весу			
Характеристики	Хорошая прочность Высокая жесткость			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Номер файла UL	E116324			
Внешний вид	Черный			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-I GF35			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.38	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹				ISO 294-4
Across Flow	1.0	--	%	
Flow	0.40	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C, 2.00 mm	8.0	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.1	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10900	7500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	165	110	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.9	5.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль ²	9400	6500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ³	250	180	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	10	--	kJ/m ²	

23°C	14	18	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU	
-30°C	75	--	kJ/m ²	
23°C	75	85	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	215	--	°C	
1.8 MPa, Unannealed	205	--	°C	
Викат Температура размягчения	210	--	°C	
Температура плавления ⁴	220	--	°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности				
	1.0E+12	1.0E+10	ohms	
Сопротивление громкости				
	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	
Comparative Tracking Index				
	500	--	V	
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения				
	0.0	--	mm/min	
Огнестойкость (0.800 mm)				
	НВ	--	UL 94	
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)				
	700	--	°C	
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)				
	725	--	°C	
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки-Осушитель сушилка				
	80.0	°C		
Время сушки-Осушитель сушилка				
	2.0 to 4.0	hr		
Точка росы-Осушитель сушилка				
	< -20.0	°C		
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.15	%		
Температура обработки (расплава)				
	240 to 280	°C		
Температура формы				
	80.0 to 90.0	°C		
Скорость впрыска				
	Moderate-Fast			

NOTE

1.	280°C Melt Temp / 80°C Mold Temp / 30 Mpa Cavity press
2.	2.0 mm/min
3.	2.0 mm/min
4.	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

