

## Tecomid® NA40 GR13 NL100 MB

13% стекловолокно

Polyamide 66

Eurotec Engineering Plastics

### Описание материалов:

PA6.6, 13% glass fiber reinforced, impact modified, heat stabilized, natural

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 13% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара
	Стабилизатор тепла
Характеристики	Модификация удара
	Термическая стабильность
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6.6-I GF13

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	1.3	%	Internal method
Flow direction	0.40	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.2	%	ISO 62
Moisture Content		%	ISO 960
Back Pressure	Low		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	5000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	115	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	4.5	%	ISO 527-2

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U

-30°C	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C	85	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	250	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	230	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	235	°C	ISO 306/B
Температура плавления <sup>1</sup>	262	°C	ISO 11357-3

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index (Solution A)	500	V	IEC 60112

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

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 300	°C
Температура формы	70.0 - 110	°C
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	50.0 - 100	MPa

#### Инструкции по впрыску

Pre-drying is not necessary for materials in moisture proof closed bags.

#### NOTE

1. 10 K/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

