

PLUSTEK RA334G6

30% стекловолокно

Polyamide 66

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

30% GLASS-FIBER REINFORCED POLYAMIDE 66 FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33 - 1.39	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	0.20 - 0.30	%	ASTM D955
--	0.20 - 0.30	%	ISO 2577
Поглощение воды			
Saturation	6.6	%	ASTM D570
Saturated, 23°C	6.6	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.6	%	ASTM D570, ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Yield	> 150	MPa	ASTM D638
Yield	> 160	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	3.0	%	ASTM D638
Fracture	> 3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	> 7500	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	> 210	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	> 75	J/m	ASTM D256
23°C	> 8.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, not annealed	259	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	249	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A

Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками	200	°C	
Максимальная температура непрерывного использования	100	°C	
Воспламеняемость	3	mm/min	FMVSS 302
Температура плавления	256	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	90	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.50		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения	750	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	270 - 280	°C	
Средняя температура	280 - 300	°C	
Передняя температура	285 - 310	°C	
Температура формы	65.0 - 110	°C	
Давление впрыска	70.0 - 125	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	35.0 - 85.0	MPa	
Back Pressure	0.350 - 0.700	MPa	
Screw Speed	60 - 90	rpm	
Инструкции по впрыску			

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

* 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

