

PENTAMID A GV15 MA15 H RC schwarz

15% стекловолокно; 15% минеральное

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, 15% glass fiber and 15% mineral filled, Recompound, excellent surface

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу			
Переработанное содержание	Да			
Характеристики	Отличный внешний вид			
Используется	Применение в автомобильной области			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.75	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.45	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.6	--	%	ISO 62
Номер вязкости	130	--	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	200	--	MPa	ISO 2039-1
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5400	3800	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	115	90.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	5.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.2	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	240	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	205	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	260	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	35	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	4.00	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	450	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.60 mm	HB	--		UL 94
3.20 mm	HB	--		UL 94
Дополнительная информация				
□□ ISO Description: PA66, MHRC, 14-050, GF15 + MD15The value listed as Melting Point, ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.				
□□□□ ISO Description: PA66, MHRC, 14-050, GF15 + MD15				
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.090		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	270 - 300		°C	
Средняя температура	290 - 305		°C	
Передняя температура	285 - 300		°C	
Температура обработки (расплава)	290		°C	
Температура формы	80.0		°C	
Давление впрыска	78.0		MPa	
Удерживающее давление	46.8		MPa	
Отношение винта L/D	20.0:1.0			

Коэффициент сжатия
винта 2.2:1.0 to 2.8:1.0

* 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

