

## Witcom PA6 2011/200

Наполнитель

Polyamide 6

Witcom Engineering Plastics B.V.

### Описание материалов:

Witcom PA6 2011/200 is a polyamide 6 (nylon 6) product that contains a filler. It can be processed by injection molding and is available in Europe.

Features include:

flame retardant/rated flame

Conductivity

| Главная Информация                                 |                      |                   |                 |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                            | Наполнитель          |                   |                 |
| Характеристики                                     | Теплопроводность     |                   |                 |
| Метод обработки                                    | Литье под давлением  |                   |                 |
| Физический   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность  | 2.27                 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)                 | 0.40 - 0.70          | %                 | ISO 2577        |
| Поглощение воды                                    |                      |                   | ISO 62          |
| Saturated, 23°C                                    | 2.4                  | %                 | ISO 62          |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH                          | 0.80                 | %                 | ISO 62          |
| Механические                                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress (Yield)                             | < 80.0               | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Break)                      | 0.50 - 1.5           | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                                  | 14000                | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс                                  | 115                  | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact                               | 4.5                  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A      |
| Незубчатый изод ударная прочность                  | 20                   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1U      |
| Тепловой   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)  | 195                  | °C                | ISO 75-2/A      |
| Теплопроводность <sup>1</sup>                      | 1.6                  | W/m/K             | ASTM E1530      |
| RTI Imp (3.00 mm)                                  | 95.0                 | °C                | UL 746          |
| Электрический                                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности                 | 1.0E+12              | ohms              | ASTM D257       |
| Воспламеняемость                                   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость (3.00 mm)                            | HB                   |                   | ISO 1210        |
| Индекс воспламеняемости провода свечения (1.60 mm) | 750                  | °C                | IEC 60695-2-12  |

| Иньекция                             | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки                    | 80.0                 | °C                |
| Время сушки                          | 3.0 - 5.0            | hr                |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.10                 | %                 |
| Температура обработки (расплава)     | 250 - 270            | °C                |
| Температура формы                    | 40.0 - 80.0          | °C                |
| Скорость впрыска                     | Fast                 |                   |
| Back Pressure                        | 0.00 - 1.00          | MPa               |

#### Инструкции по впрыску

Screw speed: 0.1 - 0.2 m/s Injection pressure: Keep to a minimum Hold pressure: Keep to a minimum

#### NOTE

1. through plane

\* 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

