

Керамид® 1310GSU

8.0% стекловолокно

Polyamide 6

Korea Engineering Plastics Co., Ltd

Описание материалов:

KEPAMID 1310GSU is a GF 8%-reinforced, impact-modified, and UV-stabilized PA6 grade. It features strong mechanical properties, impact strength, and UV and heat resistance. It is suitable for applications such as automotive, electrical & electronics, and industrial parts.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 8.0% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая термостойкость Стабилизированный УФ Модификация удара Хорошая ударопрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Используется	Электрическое/электронное применение Промышленные компоненты Применение в автомобильной области		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.15	g/cm ³	ISO 1183
Усадка-Поток (3.00 mm)	0.60 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.5	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	112		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress	77.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	110	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	7.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	205	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	220	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.80		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.8 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	90	°C	
Dry Air Dryer	80	°C	
Время сушки			
--	6.0 - 8.0	hr	
Dry Air Dryer	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.050	%	
Температура бункера			
	60 - 80	°C	
Задняя температура			
	250	°C	
Средняя температура			
	260	°C	
Передняя температура			
	260	°C	
Температура сопла			
	260	°C	
Температура формы			
	70 - 90	°C	
Back Pressure			
	0.490 - 0.981	MPa	
Screw Speed			
	80 - 120	rpm	
NOTE			
1.	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

