

HiFill® PA6 IM 811 HS L

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill® PA6 IM 811 HS L is a Polyamide 6 (Nylon 6) product. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Heat Stabilizer

Impact Modified

Impact Resistant

Lubricated

Главная Информация				
Добавка	Стабилизатор тепла Модификатор удара Смазка			
Характеристики	Стабилизация тепла Высокая ударопрочность Смазка			
Внешний вид	Доступные цвета			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	--	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.80	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.5	--	%	ASTM D570
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	125	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	48.3	41.4	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	230	300	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1210	862	МПа	ASTM D790
Flexural Strength	58.6	51.7	МПа	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	No Break	No Break		ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	No Break	No Break		ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed	166	--	°C	
1.8 МПа, Unannealed	51.7	--	°C	
CLTE-Поток	2.3E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	2.0E+13	--	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	17	--	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		
TPCI #	6109102	--		
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	82.2		°C	
Время сушки	2.0 to 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10		%	
Задняя температура	254 to 291		°C	
Средняя температура	254 to 291		°C	
Передняя температура	254 to 291		°C	
Температура обработки (расплава)	238 to 277		°C	
Температура формы	65.6 to 82.2		°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689		MPa	
Screw Speed	30 to 60		rpm	

NOTE

1. Method A (Short-Time)

* 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

