

## TORZEN® HV240AHSL NC01

Polyamide 66

INVISTA Engineering Polymers

### Описание материалов:

TORZEN® HV240AHSL NC01 is a high viscosity PA66 resin for extrusion and injection molding applications. It is heat stabilized and lubricated. Available in natural and black.

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка		
Характеристики	Термическая стабильность Смазка Вязкость, высокая		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный Натуральный цвет		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow: 2.00mm	1.8	%	ISO 294-4
Flow: 2.00mm	1.7	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	2.0	%	ISO 62
Номер вязкости (H2SO4 (Sulphuric Acid))	290	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Relative Viscosity			
at 1% in sulfuric acid, nominal	5		
in formic acid, nominal	240		ASTM D789
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	84.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2

Yield	4.2	%	ISO 527-2
Fracture	35	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	102	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	5.2	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	4.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	No Break		ISO 179
23°C	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	209	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	69.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	262	°C	ISO 11357-3

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010 - 0.080	%
Задняя температура	250 - 270	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура сопла	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 300	°C
Температура формы	50 - 90	°C
Back Pressure	0.200 - 1.00	MPa
Screw Speed	75 - 180	rpm
Подушка	4.00 - 6.00	mm
Глубина вентиляционного отверстия	7.0E-3 - 0.040	mm

\* 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

