

## PLUSTEK PB901

Polyamide 6

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

POLYAMIDE 6 FOR VERY THIN ELECTRICAL EXTRUDED CABLE COATING.

| Главная Информация   |                               |                   |                         |
|--|-------------------------------|-------------------|-------------------------|
| Используется   | Применение проводов и кабелей |                   |                         |
| Метод обработки  | Экструзионное покрытие        |                   |                         |
| Физический   | Номинальное значение          | Единица измерения | Метод испытания         |
| Удельный вес   | 1.14                          | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792, ISO 1183     |
| Формовочная усадка   |                               |                   |                         |
| Flow   | 1.2 - 1.6                     | %                 | ASTM D955               |
| --   | 1.2 - 1.6                     | %                 | ISO 2577                |
| Поглощение воды  |                               |                   |                         |
| Saturation   | 5.5                           | %                 | ASTM D570               |
| Saturated, 23°C  | 5.5                           | %                 | ISO 62                  |
| Механические   | Номинальное значение          | Единица измерения | Метод испытания         |
| Прочность на растяжение (Yield)                              | 85.0                          | MPa               | ASTM D638, ISO 527-2    |
| Удлинение при растяжении (Break)                             | 100                           | %                 | ASTM D638, ISO 527-2    |
| Флекторный модуль  | 2500                          | MPa               | ASTM D790, ISO 178      |
| Flexural Strength  | 110                           | MPa               | ASTM D790, ISO 178      |
| Воздействие  | Номинальное значение          | Единица измерения | Метод испытания         |
| Зубчатый изод Impact   |                               |                   |                         |
| 23°C   | 30                            | J/m               | ASTM D256               |
| 23°C   | 3.0                           | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180                 |
| Тепловой   | Номинальное значение          | Единица измерения | Метод испытания         |
| Температура отклонения при нагрузке                          |                               |                   |                         |
| 0.45 MPa, not annealed                                       | 160                           | °C                | ASTM D648, ISO 75-2/B   |
| 1.8 MPa, not annealed  | 55.0                          | °C                | ASTM D648, ISO 75-2/A   |
| Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками | 150                           | °C                |                         |
| Максимальная температура непрерывного использования          | 80                            | °C                |                         |
| Температура плавления  | 218                           | °C                | ISO 11357-3, ASTM D3418 |
| Электрический  | Номинальное значение          | Единица измерения | Метод испытания         |
| Удельное сопротивление поверхности                           | 1.0E+15                       | ohms              | IEC 60093               |

| Сопrotивление громкости              | 1.0E+14              | ohms-cm           | IEC 60093       |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Диэлектрическая прочность            | 100                  | kV/mm             | IEC 60243-1     |
| Диэлектрическая постоянная (1 MHz)   | 3.50                 |                   | IEC 60250       |
| Воспламеняемость                     | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость (3.00 mm)              | V-2                  |                   | UL 94           |
| Иньекция                             | Номинальное значение | Единица измерения |                 |
| Температура сушки                    | 85.0                 | °C                |                 |
| Время сушки                          | 3.0                  | hr                |                 |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.15                 | %                 |                 |
| Задняя температура                   | 220 - 260            | °C                |                 |
| Средняя температура                  | 230 - 265            | °C                |                 |
| Передняя температура                 | 250 - 270            | °C                |                 |
| Температура формы                    | 55.0 - 95.0          | °C                |                 |
| Давление впрыска                     | 70.0 - 105           | MPa               |                 |
| Скорость впрыска                     | Fast                 |                   |                 |
| Удерживающее давление                | 30.0 - 70.0          | MPa               |                 |
| Back Pressure                        | 0.350 - 0.700        | MPa               |                 |
| Screw Speed                          | 60 - 90              | rpm               |                 |

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

\* 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

