

Tribocomp® PA66 LGF30 PTFE18 N6

30% длинное стекловолокно; 15% PTFE волокно

Polyamide 66

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Tribocomp® PA66 LGF30 TS0 S8, is a 30% long glass fiber reinforced black high-flow PA 66 with a pellet length of 8mm and contains 15% PTFE having excellent tribological performance. It can easily be processed on most injection molding machines.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	PTFE волокно, 15% наполнитель по весу Длинное стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.53	g/cm ³	ISO 1183
Усадка-Поток	0.40	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.4	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	195	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	260	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702
Dynamic	0.23		ASTM D3702
Static	0.18		ASTM D3702
Коэффициент износа	13.0		ASTM D3702
Коэффициент линейного теплового расширения	2.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms/sq	ASTM D257
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	19	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	65	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, not annealed	253	°C	ISO 75-2/A
Теплопроводность	0.29	W/m/K	ISO 22007
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	35	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	500	V	IEC 60112

Дополнительная информация

The value listed as Molding Shrinkage ISO 294-4, was tested in accordance with S.O.P. methods.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	270 - 300	°C
Средняя температура	270 - 300	°C
Передняя температура	285 - 300	°C
Температура сопла	285 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	< 300	°C
Температура формы	80 - 140	°C

Инструкции по впрыску

Pre-drying -- Since polyamides are hygroscopic materials as well as sensitive to moisture during processing, this product should always be pre-dried.Regrind -- Regrind of highly filled thermoplastic materials, such as this material, should only be recycled with special care. The regrind content must never exceed 15%, and only regrind of optimum quality should be used. In any case, part properties should be checked.

* 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



WeChat