

PENTAMID A GV50 H Schwarz

50% стекловолокно

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, 50% glass fiber reinforced

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 50% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Хорошая жесткость Стабилизация тепла			
Используется	Ручки			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Гранулы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.56	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow	0.40	--	%	
Flow	0.25	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C	4.0	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	--	%	
Номер вязкости	140	--	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	260	--	MPa	ISO 2039-1
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	15500	12600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	220	140	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.4	3.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	14000	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	350	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	17	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	100	100	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	255	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	250	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Электрическая прочность (1.00 mm)	34	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.80	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	475	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.60 mm	HB	--		
3.20 mm	HB	--		
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		Метод испытания
ISO Type	PA66, MHRC, 14-160, GF50	PA66, MHRC, 14-160, GF50		ISO 1874
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	275 to 300		°C	
Средняя температура	290 to 305		°C	
Передняя температура	290 to 300		°C	
Температура обработки (расплава)	295		°C	
Температура формы	80.0		°C	
Давление впрыска	90.0		MPa	
Удерживающее давление	54.0		MPa	
Отношение винта L/D	20.0:1.0			
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.8:1.0			

* 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

