

## PENTAMID B S GV10 GK20 H black

20% стеклянный шарик; 10% стекловолокно

Polyamide 6

PENTAC Polymer GmbH

### Описание материалов:

Low viscosity, heat stabilised polyamide 6, 10% glass fiber and 20% glass bead reinforced

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Микро стеклянный шарик, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкая вязкость Термическая стабильность		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Transverse flow	0.70	%	ISO 294-4
Flow	0.55	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	6.5	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.1	%	ISO 62
Номер вязкости	125	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	100	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.9	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	205	°C	ISO 75-2/B		
1.8 MPa, not annealed	185	°C	ISO 75-2/A		
Температура плавления	222	°C	ISO 11357-3		
Воспламеняемость		Номинальное значение		Метод испытания	
Огнестойкость				UL 94	
1.6 mm	HB			UL 94	
3.2 mm	HB			UL 94	
Дополнительная информация		Номинальное значение		Метод испытания	
ISO Shortname		PA6, MHRC, 12-060 N, GF10+GB20		ISO 1874	
Иньекция		Номинальное значение		Единица измерения	
Температура сушки		80		°C	
Время сушки		3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность		0.050 - 0.13		%	
Рекомендуемый Макс измельчения		20		%	
Задняя температура		260 - 280		°C	
Средняя температура		265 - 290		°C	
Передняя температура		270 - 280		°C	
Температура обработки (расплава)		255 - 295		°C	
Температура формы		60 - 100		°C	
Давление впрыска		71.5		MPa	
Отношение винта L/D		18.0:1.0 to 22.0:1.0			
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



WeChat