

## Zytel® PLUS PLS90G30DR BK099

30% стекловолокно

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

### Описание материалов:

30% Glass Reinforced, Hydrolysis Resistant, Polyamide 66

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Сопротивление гидролизу			
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем			
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)			
	Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)			
	Сдвижный модуль против температуры, динамический (ISO 11403-1)			
	Модуль растяжения против температуры (ISO 11403-1)			
Растяжимый модуль против температуры, динамический (ISO 11403-1)				
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA66-GF30			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-GF30			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.90	--	%	ISO 294-4
Flow	0.20	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C, 2.00mm	6.0	--	%	ISO 62
Balance, 23°C, 2.00mm, 50% RH	1.9	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	7000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	190	140	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	5.8	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	252	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления <sup>1</sup>	263	--	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow	1.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения <sup>2</sup> (1.00 mm)	< 100	--	mm/min	ISO 3795
Классификация воспламеняемости (1.5 mm)	HB	--		IEC 60695-11-10, -20
Воспламеняемость FMVSS	B	--		FMVSS 302
Температура плавления, оптимальная	290		°C	
Температура формы, оптимальная	100		°C	
Рекомендуется сушка	yes			
Время удержания давления	3.00		s/mm	
Максимальная тангенциальная скорость винта	200		mm/sec	
Анализ заполнения	Сухой	Состояние	Единица измерения	
Температура выброса	210	--	°C	
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Температура обработки (расплава)	280 - 300		°C	
Температура формы	70 - 120		°C	
Удерживающее давление	50.0 - 100		MPa	

#### NOTE

1. 10°C/min
2. FMVSS 302

\* 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

