

Tribocomp® PA66 LGF30 N9 PTFE 15% MoS 0.5%

30% длинное стекловолокно; 15% PTFE волокно

Polyamide 66

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Tribocomp® PA66 LGF30 N9 PTFE 15% MoS 0.5%, is a 30% long glass fiber reinforced high-flow PA 6.6 with a pellet length of 9mm and contains 15% PTFE and 0.5% MoS2. 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			
Формы	Частицы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	--	g/cm ³	ISO 1183
Усадка-Поток	0.40	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.4	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				ISO 527-2
23°C	10500	7900	MPa	ISO 527-2
90°C	7100	--	MPa	ISO 527-2
120°C	5500	--	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress				ISO 527-2
Yield, 23°C	200	125	MPa	ISO 527-2
Yield, 90°C	130	--	MPa	ISO 527-2
Yield, 120°C	105	--	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	8300	6200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	260	200	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	1.9E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	--	ohms/sq	ASTM D257
Воздействие	Сухой	Состояние	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	Сухой	Состояние	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	Сухой	Состояние	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	Сухой	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 - 160	°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. At a humidity content above 0.1%, the material will begin to degrade. Recommended drying time is 4 hours at 100°C in dry-air dryer. Processing temperatures -- Melt temperature should be kept below 300°C in order to prevent degradation. The exact setting depends from machine and mold design, but is usually within the following range: Area | Recommendation Zone 1 (feed) 270-300°C | 280°C Zone 2 (middle) 270-300°C | 290°C Zone 3 (front) 285-300°C | 295°C Zone 4 (Nozzle) 285-310°C | 300°C Mold temperature -- The mold temperature is a compromise between the optimum properties that can be obtained from high crystallization, and cycle time. This material can be processed at mold temperatures between 80°C and 160°C. Optimum surface quality requires a mold temperature above 120°C. 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

