

HiFill FR® PA6 GF33 FR HS L

33% из стекловолокна

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill FR® PA6 GF33 FR HS L is a Polyamide 6 (Nylon 6) product filled with 33% glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Flame Retardant

Heat Stabilizer

Lubricated

Главная Информация				
UL YellowCard	E253782-101773880			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 33% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка			
Характеристики	Огнестойкий Стабилизация тепла Смазка			
Внешний вид	Доступные цвета			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.63	--	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.75	--	%	ASTM D570
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122	--		ASTM D785
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	152	125	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.5	4.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8960	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	200	179	MPa	ASTM D790

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	85	120	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	850	1000	J/m	ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	218	--	°C	
1.8 MPa, Unannealed	216	--	°C	
CLTE-Поток	2.2E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Elec	120	--	°C	UL 746
RTI Imp	120	--	°C	UL 746
RTI Str	115	--	°C	UL 746
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	--	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+14	--	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	16	--	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, ALL)	V-0	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		
TPCI #	6536102	--		
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	82.2	°C		
Время сушки	2.0 to 4.0	hr		
Задняя температура	232 to 257	°C		
Средняя температура	232 to 257	°C		
Передняя температура	232 to 257	°C		
Температура обработки (расплава)	238 to 266	°C		
Температура формы	65.6 to 93.3	°C		
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa		
Screw Speed	30 to 60	rpm		

NOTE

1. Method A (Short-Time)

* 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

