

## Plaslube® PA6/6 CF10 TL15 BK

Углеродное волокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube®PA6/6 CF10 TL15 BK is a polyamide 66 (nylon 66) product that contains carbon fiber reinforcement. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

Wear-resistant

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (15%)		
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Смазка		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.80	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.80	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	145	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	199	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.13		ASTM D1894
With steel-static	0.12		ASTM D1894
Коэффициент износа	24	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	ASTM D3702
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	64	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, not annealed	254	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	252	°C	ASTM D648
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 299	°C	
Передняя температура	277 - 288	°C	
Температура сопла	271 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	79.4 - 104	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa	

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: Slow Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

\* 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

