

PENTAMID B S GK30 H black

30% стеклянная бусина

Polyamide 6

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Low viscosity, heat stabilised polyamide 6, 30% glass bead reinforced

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 30% упаковка 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	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.80	--	%	ISO 294-4
Flow	0.80	--	%	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	129	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4700	2500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	80.0	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	11	25	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	76	100	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	195	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	80.0	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность	30	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.90	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	450	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние	Метод испытания	
ISO Shortname	PA6, MHRC, 12-040 N, GB30	--	ISO 1874	
Иньекция	Сухой	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	70.0	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

