

EPLAMID 66 GFT 30 NC

30% стекловолокно; 15% PTFE волокно

Polyamide 66

EPSAN Plastik SAN. ve TiC. A.S.

Описание материалов:

Polyamide 66, reinforced with 30% of glass fiber and 15%PTFE, heat stabilized, lubricated for injection moulding. Eplamid 66 GFT 30 is used in all sectors of industry, offering a perfect balance of thermal and mechanical properties. This product is available in natural and in colours on request.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	PTFE волокно, 15% наполнитель по весу Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка			
Характеристики	Термическая стабильность Смазка			
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.47	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction: 3.00mm	0.50	--	%	ISO 294-4
Flow direction: 3.00mm	0.30	--	%	ISO 294-4
Moisture Content	0.20	--	%	ISO 15512
Содержание золы	30	--	%	ISO 3451-4
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 23°C)	85	--		ISO 868
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	8800	8500	MPa	ISO 527-2/50
Tensile Stress (Break, 23°C)	165	150	MPa	ISO 527-2/50

Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.0	4.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C)	8550	8300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (23°C)	250	220	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	11	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ³ (1.8 MPa, Unannealed)	255	--	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	255	--	°C	ISO 306/B120
Температура плавления (DSC)	258	--	°C	ISO 3146
Воспламеняемость	Сухой	Состояние		Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--		UL 94, IEC 60695-11-10, -20

Дополнительная информация

□□

TEST CONDITIONS: Laboratory conditions are 23 ±2°C and 45-55 % RH.

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Температура обработки (расплава)	280	°C

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. 120°C/h

* 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

