

## Plaslube® PA6 GF15 TL15

15% стекловолокно

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube® PA6 GF15 TL15 is a Polyamide 6 (Nylon 6) product filled with 15% glass fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Heat Stabilizer

Lubricated

Wear Resistant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Стабилизация тепла Низкое трение Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.36	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.95	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	90		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	88.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	128	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894

vs. Steel - Dynamic	0.25		
vs. Steel - Static	0.18		
Коэффициент износа	71	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	ASTM D3702
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	69	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	216	°C	
1.8 MPa, Unannealed	210	°C	
CLTE-Поток	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms·cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	17	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	260 to 304	°C	
Средняя температура	260 to 304	°C	
Передняя температура	260 to 304	°C	
Температура обработки (расплава)	243 to 271	°C	
Температура формы	65.6 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.00 to 0.345	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

