

## ASTAMID™ MB3GM24HS

10% стекловолокно; 20% минеральное

Polyamide 6

Marplex Australia Pty. Ltd.

### Описание материалов:

ASTAMID™ MB3GM24HS is a highly heat stabilised combination 30% glass fibre and mineral filled Polyamide 6 grade. The product reinforcement levels are 10% glass fibres and 20% mineral. ASTAMID™ MB3GM24 HS has been developed for the automotive sector and is intended for metal replacement applications within the powertrain area. DRY indicates "Dry-As-Moulded" and WET indicates "Conditioned at 23 °C & 50% RH"

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Термическая стабильность
Используется	Замена металла Применение в автомобильной области

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.37	--	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.60	--	%	ASTM D955
Поглощение воды				
24 hr	7.2	--	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.2	--	%	

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (3.20 mm)	6250	3650	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (3.20 mm)	105	62.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 3.20 mm)	4.0	12	%	ASTM D638
Флекторный модуль (3.20 mm)	5500	2850	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (3.20 mm)	162	82.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность <sup>1</sup>	5.0	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

Зубчатый изод Impact <sup>2</sup> (3.20 mm)	55	95	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке <sup>3</sup>				ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	215	--	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	175	--	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	4.2E-5	--	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	75.0 - 85.0		°C	
Задняя температура	250 - 260		°C	
Средняя температура	260 - 270		°C	
Передняя температура	270 - 280		°C	
Температура обработки (расплава)	275 - 290		°C	
Температура формы	70.0 - 90.0		°C	
Давление впрыска	60.0 - 140		МПа	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			
Back Pressure	0.100 - 0.500		МПа	
Screw Speed	40 - 60		rpm	
Тонаж зажима	5.0 - 9.0		kN/cm <sup>2</sup>	

#### Инструкции по впрыску

Drying Time (Opened Bag): >12 hrDrying Time (Unopened Bag): 2 hr

#### NOTE

1. 10 x 4 mm
2. 12.7 x 3.2 mm
3. 12.7 x 3.2 mm

\* 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

