

## HiFill® PA6 IM 7050

Polyamide 6

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill® PA6 IM 7050 is a Polyamide 6 (Nylon 6) product. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Characteristics include:

Flame Rated

Heat Stabilizer

Impact Modified

Impact Resistant

Lubricated

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла Модификатор удара Смазка Нуклеативный агент		
Характеристики	Стабилизация тепла Высокая ударопрочность Смазка Ядро		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.4	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.5	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	109		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	55.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1930	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	78.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 3.18 mm	320	J/m	

-20°C, 3.18 mm	450	J/m	
23°C, 3.18 mm	430	J/m	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	171	°C	
1.8 MPa, Unannealed	61.1	°C	
CLTE-Поток	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	18	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	254 to 291	°C	
Средняя температура	254 to 291	°C	
Передняя температура	254 to 291	°C	
Температура обработки (расплава)	238 to 277	°C	
Температура формы	65.6 to 82.2	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	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

