

PENTAMID AHT GV30 H TF15 black

30% стекловолокно

Polyamide 46

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 4.6, 30% glass fiber reinforced, PTFE modified

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Добавка	PTFE лубрикант (15%) Стабилизатор тепла			
Характеристики	Термическая стабильность Смазка			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.75	--	%	ISO 294-4
Flow	0.55	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	6.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.4	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8600	5700	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	150	100	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	6.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	8.0	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	48	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	275	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	265	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	285	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность				
	32	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)				
	3.30	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index				
	300	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.2 mm)				
	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние	Метод испытания	
ISO Shortname				
	PA46, MHRCS, 15-090 N, GF30+X15			ISO 1874
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	90	°C		
Время сушки				
	4.0	hr		
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.070 - 0.15	%		
Рекомендуемый Макс измельчения				
	20	%		
Задняя температура				
	295 - 320	°C		
Средняя температура				
	305 - 330	°C		
Передняя температура				
	310 - 320	°C		
Температура обработки (расплава)				
	305 - 325	°C		
Температура формы				
	80 - 120	°C		
Давление впрыска				
	85.0	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

