

Tecomid® NA40 GR14 NL MC

14% из стекловолокна

Polyamide 66

Eurotec Engineering Plastics

Описание материалов:

PA6.6, 14% glass fiber reinforced, impact modified, heat stabilized, natural

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 14% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Модификация удара		
	Термическая стабильность		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6.6-I GF14		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	1.3	%	Internal method
Flow direction	0.40	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.0	%	ISO 62
Moisture Content		%	ISO 15512
Back Pressure	Low		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	4750	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	100	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	5.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U

-30°C	75	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	85	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	250	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	230	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	235	°C	ISO 306/B
Температура плавления ¹	262	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index (Solution A)	500	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
0.750 mm	HB		UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	
Температура обработки (расплава)	270 - 300	°C	
Температура формы	70.0 - 110	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	50.0 - 100	MPa	

Инструкции по впрыску

Pre-drying is not necessary for materials in moisture proof closed bags.

NOTE

1. 10 K/min

* 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

