

## Tecomid® NA40 GR50 NL RM

50% стекловолокно

Polyamide 66

Eurotec Engineering Plastics

### Описание материалов:

PA6.6, 50% glass fiber reinforced, MoS2 modified, natural

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка дисульфида молибдена		
Характеристики	Смазка		
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 GF50		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.58	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	0.90	%	Internal method
Flow direction	0.20	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.3	%	ISO 62
Moisture Content		%	ISO 960
Back Pressure	Low		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	17000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	220	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.5	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	255	°C	ISO 306/B
Температура плавления <sup>1</sup>	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
-------------------------	---------	---------	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
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



WeChat