

## Lumid® GP2101BF

10% стекловолокно

Polyamide 66

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

Description

Flame Retardant

Applications

Connectors

Главная Информация			
UL YellowCard	E248280-100040902	E302314-530081	E67171-248545
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
Используется	Соединитель		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C, 3.20 mm)	0.70 - 1.2	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.70	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	95.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	4900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 3.20 mm)	142	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	39	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	232	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	260	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
RTI Imp (0.750 to 0.820mm)	65.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Соппротивление громкости (23°C)	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	22	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (23°C, 1 MHz)	3.00		ASTM D150
Comparative Tracking Index (Solution A)	250	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.800 mm)	V-0		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	4.0 - 5.0	hr
Задняя температура	265 - 275	°C
Средняя температура	270 - 280	°C
Передняя температура	270 - 285	°C
Температура сопла	270 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°C
Температура формы	80.0 - 110	°C
Back Pressure <sup>5</sup>	0.981 - 2.94	MPa
Screw Speed	60 - 150	rpm

#### Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.09%

#### NOTE

- |    |                |
|----|----------------|
| 1. | 5.0 mm/min     |
| 2. | 5.0 mm/min     |
| 3. | 1.3 mm/min     |
| 4. | 1.3 mm/min     |
| 5. | Hydraulic Type |

\* 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

