

## Plaslube® PA6/6 GF30 IM TL15

30% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

Plaslube®PA6/6 GF30 IM TL15 is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains a 30% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Impact modification

Impact resistance

Wear-resistant

heat stabilizer

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Высокая ударопрочность		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Термическая стабильность		
	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.46	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.50	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	90		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	135	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638

Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	210	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.25		ASTM D1894
With steel-static	0.18		ASTM D1894
Коэффициент износа	32	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	ASTM D3702
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	120	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	259	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	238	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms·cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность <sup>1</sup>	20	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 299	°C	
Передняя температура	277 - 288	°C	
Температура сопла	271 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	79.4 - 104	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa	

#### Инструкции по впрыску

Screw Speed: Slow Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

#### 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.

## 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

