

PENTAMID B GV50 H RC black

50% стекловолокно

Polyamide 6

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 6, 50% glass fiber reinforced, ReCompound

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Переработанное содержание	Да			
Характеристики	Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.56	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.50	--	%	ISO 294-4
Flow	0.30	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	4.8	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	1.5	--	%	ISO 62
Номер вязкости	132	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14000	10400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	200	125	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	3.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль	13200	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	310	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	13	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	15	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	85	95	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	210	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	200	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	222	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность				
	30	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)				
	3.40	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index				
	400	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				
1.6 mm	HB	--		UL 94
3.2 mm	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние	Метод испытания	
ISO Shortname	PA6, MHRC, 14-140 N, GF50	--	ISO 1874	
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	80	°C		
Время сушки				
	3.0	hr		
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.030 - 0.11	%		
Рекомендуемый Макс измельчения				
	20	%		
Задняя температура				
	275 - 295	°C		
Средняя температура				
	280 - 305	°C		
Передняя температура				
	285 - 295	°C		
Температура обработки (расплава)				
	270 - 310	°C		
Температура формы				
	60 - 100	°C		
Давление впрыска				
	75.0	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.

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

