

Polifil® Nylon 628-13GF

13% стекловолокно

Polyamide 66

The Plastics Group

Описание материалов:

Polifil® GFN/MRN 6/6 reinforced series of compounds offer superior strength, rigidity, and creep resistance. Glass fibers provide excellent thermal and dimensional stability while maintaining good heat and chemical resistance. Polifil® GFN/MRN are excellent candidates for bike components and fuel caps, as well as other automotive components. Standard processing techniques are applicable. Use this information as a guide to aid you in selecting the proper resin for your application. TPG will custom compound and fine-tune our formulations for your application.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 13% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Хорошая термическая стабильность</p> <p>Высокая термостойкость</p> <p>Высокая жесткость</p> <p>Высокая прочность</p>		
Используется	<p>Автомобильные Приложения</p> <p>Колпачки</p>		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.1	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	5100	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (23°C)	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield, 23°C	2.0	%	
Break, 23°C	3.0	%	
Флекторный модуль-Касательная (23°C)	4830	MPa	ASTM D790

Flexural Strength (23°C)	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (23°C, 12.7 mm)	0.678	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	249	°C	
1.8 MPa, Unannealed	243	°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	288	°C	
Средняя температура	274	°C	
Передняя температура	282	°C	
Температура сопла	288	°C	
Температура обработки (расплава)	282 to 304	°C	
Температура формы	37.8 to 93.3	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.172 to 0.517	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

* 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

