

Kingfa PA66-RG201

20% стекловолокно

Polyamide 66

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PA66-RG201 is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains a 20% glass fiber reinforced material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa PA66-RG201 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

Heat resistance

The typical application areas of Kingfa PA66-RG201 are: electrical/electronic applications

Главная Информация			
UL YellowCard	E171666-101047311	E171666-101205190	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Без мороза		
	Высокая прочность		
	Хорошая электрическая производительность		
	Теплостойкость, высокая		
	Огнестойкий		
Используется	Соединитель		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 23°C	0.50	%	ASTM D955
Transverse flow: 23°C	1.1	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	119		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	135	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	2.2	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	6800	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	185	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	85	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	255	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	246	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 110	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	255 - 275	°C	
Средняя температура	260 - 290	°C	
Передняя температура	270 - 300	°C	
Температура обработки (расплава)	275 - 300	°C	
Температура формы	50.0 - 70.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Инструкции по впрыску			
Processing Temperature Limit: 310°C			
NOTE			
1.	10 mm/min		
2.	10 mm/min		
3.	2.0 mm/min		
4.	2.0 mm/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

