

Radilon® A RV350LW 333 NER 4815

35% стекловолокно

Polyamide 66

Radici Plastics

Описание материалов:

PA66 35% glass fiber reinforced injection moulding grade. Lubricated, heat stabilized. Black colour.

Suitable for parts requiring high stiffness, good mechanical resistance and excellent heat ageing properties retention.

ISO 1043 : PA66-T GF35

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 35% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
	Смазка			
Характеристики	Хорошая термостойкость к старению			
	Стабилизация тепла			
	Высокая жесткость			
	Смазка			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Черный			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66-T GF35			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.40	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C, 2.00 mm	5.5	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.5	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11300	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	190	--	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.2	--	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль ¹	10400	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	285	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	75	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	250	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	250	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления ³	260	--	°C	ISO 11357
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	1.0E+10	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	700	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки-Осушитель сушилка	80.0		°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 to 4.0		hr	
Точка росы-Осушитель сушилка	< -20.0		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15		%	
Температура обработки (расплава)	280 to 300		°C	
Температура формы	80.0 to 100		°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast			

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. 10°C/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.

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

