

DESLON™ 66 DSC221AG10

45% GlassMineral

Polyamide 66

DESCO Co., Ltd.

Описание материалов:

Descriptions: DESLON™ DSC221AG10 is one of the brands which made by Polyamide66 that filled Glass Fiber/Mineral Filler 45% and reinforced goods. It provides good mechanical strength, good dimensions stability and good abrasion resistance property.

Applications: DESLON™ DSC221AG10 is one of the most-used resin requested for good mechanical strength, good dimensional stability and good abrasion resistance goods, such as Bushing of Automotive parts, etc.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное, 45% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Высокая прочность		
	Хорошая стойкость к истиранию		
Используется	Втулка		
	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.80	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.70	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	167	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	10800	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	226	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	88	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	260	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	255	°C	ASTM D648
Температура плавления	260	°C	DSC
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	25	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	4.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.20	%	
Задняя температура	270 - 280	°C	
Средняя температура	280 - 285	°C	
Передняя температура	285 - 290	°C	
Температура сопла	280 - 285	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 285	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	

Инструкции по впрыску

Speed: 40 to 70%Pressure 1st: 30 to 60%Pressure 2nd: 30 to 60Holding Pressure: 10 to 20%

* 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

