

Tecomid® NB40 GR45 NL HS

45% стекловолокно

Polyamide 6

Eurotec Engineering Plastics

Описание материалов:

PA6, 45% glass fiber reinforced, heat stabilized, natural

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6 GF45		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	0.90	%	Internal method
Flow direction	0.20	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.6	%	ISO 62
Moisture Content		%	ISO 960
Back Pressure	Low		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	15000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	200	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.5	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-30°C	100	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	110	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	220	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	215	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	215	°C	ISO 306/B
Температура плавления ¹	223	°C	ISO 11357-3

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index (Solution A)	500	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	HB		UL 94
1.60 mm	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 270	°C
Температура формы	60.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Fast	
Удерживающее давление	50.0 - 100	MPa

Инструкции по впрыску

Pre-drying is not necessary for materials in moisture proof closed bags.

NOTE

1. 10 K/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



WeChat