

PENTALLOY BS 6 GV10 H schwarz

10% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene + Nylon

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

PA-ABS alloy, 10% glass fiber reinforced, heat stabilised

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Низкий уровень защиты Низкая гигроскопичность Термическая стабильность Низкое сжатие			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.15	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.80	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.55	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	3.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	--	%	ISO 62
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	155	--	MPa	ISO 2039-1
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3850	2900	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	65.0	50.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.5	7.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3600	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	70.0	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	13	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	125	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	110	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	222	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	30	--	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.10	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
1.60 mm	HB	--		UL 94
3.20 mm	HB	--		UL 94
Дополнительная информация				
□□				
The value listed as Melting Point, ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.				
Инъекция	Сухой	Состояние	Единица измерения	
Температура сушки	75.0		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.11		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	250 - 270		°C	
Средняя температура	260 - 275		°C	
Передняя температура	260 - 270		°C	
Температура обработки (расплава)	265		°C	
Температура формы	80.0		°C	
Давление впрыска	65.0		MPa	
Удерживающее давление	39.0		MPa	
Отношение винта L/D	20.0:1.0			

Коэффициент сжатия
винта 2.2:1.0 to 2.8:1.0

* 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

