

Tecomid® NA40 GR30 NL RM

30% стекловолокно

Polyamide 66

Eurotec Engineering Plastics

Описание материалов:

PA6.6, 30% glass fiber reinforced, MoS2 modified, natural

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка дисульфида молибдена		
Характеристики	Смазка		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6.6 GF30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	1.1	%	Internal method
Flow direction	0.30	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.8	%	ISO 62
Moisture Content		%	ISO 960
Back Pressure	Low		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	185	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-30°C	65	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	75	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	255	°C	ISO 306/B
Температура плавления ¹	262	°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

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)	270 - 300	°C
Температура формы	70.0 - 110	°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

