

PENTAMID A GK40 H schwarz

40% стеклянная бусина

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, 40% glass bead reinforced

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 40% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Термическая стабильность			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.46	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Vertical flow direction	0.75	--	%	ISO 294-4
Flow direction	0.70	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	4.9	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50%				
RH	1.3	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	215	--	MPa	ISO 2039-1
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5100	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	85.0	70.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	5.0	20	%	ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	5.0	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	95 kJ/m ²	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				

0.45 MPa, not annealed	210	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	100	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	260	--	°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)	3.60	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	400	--	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

□□

ISO Description: PA66, MHR, 14-050 N, GB40The value listed as Melting Point, ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.

□□□□

ISO Description: PA66, MHR, 14-050 N, GB40

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	270 - 295	°C
Средняя температура	285 - 300	°C
Передняя температура	285 - 295	°C
Температура обработки (расплава)	290	°C
Температура формы	80.0	°C
Давление впрыска	84.0	MPa
Удерживающее давление	50.4	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

