

HiFill® PA6/6 GF/M15 HS L BK

40% стекловолокно; 15% минеральное

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

HiFill®PA6/6 GF/M15 HS L BK is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains 40% glass fiber reinforced materials and 15% mineral fillers. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла Смазка		
Характеристики	Термическая стабильность Смазка		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.60	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.50	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	131	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	11700	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	248	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	69	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	910	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	246	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	232	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	8.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	18	kV/mm	ASTM D149
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12	%	
Задняя температура	282 - 293	°C	
Средняя температура	288 - 299	°C	
Передняя температура	277 - 288	°C	
Температура сопла	282 - 293	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	54.4 - 93.3	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less. Recommended Max Moisture: 0.12% down to 0.08%

NOTE

1. Method A (short time)

* 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

