

## Керамид® 2335GFH

35% стекловолокно

Polyamide 66

Korea Engineering Plastics Co., Ltd

### Описание материалов:

KEPAMID 2335GFH is a glass fiber 35%-reinforced and thermal-stabilized PA66 grade.

It has high stiffness and long-term heat stability at high temperatures.

It is suitable for automotive, electrical & electronics, and industrial parts.

Главная Информация			
UL YellowCard	E120354-220471		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Термическая стабильность		
	Термическая стабильность, хорошая		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Промышленные компоненты		
	Применение в автомобильной области		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Усадка-Поток (3.00 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.70	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress	215	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	10500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	315	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
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
Температура плавления <sup>1</sup>	260	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.70		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.8 mm)	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	90	°C	
Dry Air Dryer	80	°C	
Время сушки			
--	6.0 - 8.0	hr	
Dry Air Dryer	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.050	%	
Температура бункера			
	60 - 80	°C	
Задняя температура			
	280	°C	
Средняя температура			
	285	°C	
Передняя температура			
	285	°C	
Температура сопла			
	290	°C	
Температура формы			
	70 - 90	°C	
Back Pressure			
	0.490 - 0.981	MPa	
Screw Speed			
	80 - 120	rpm	

#### NOTE

1. 10°C/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

