

PENTAMID АНТ МС30 Н ungefdrbt

30% полезных ископаемых

Polyamide 46

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 4.6, easy flow, 30% special mineral reinforced

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая мобильность Термическая стабильность		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.75	%	ISO 294-4
Flow direction	0.75	%	ISO 294-4
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	6.8	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.4	%	ISO 62
Номер вязкости	140	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 961/30)	270	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	100	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	160	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	30	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	285	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	280	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	295	°C	ISO 3146

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	29	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.80		IEC 60250
Comparative Tracking Index	300	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.20 mm)	HB		UL 94

Дополнительная информация

ISO Description: PA4.6, MHR, 18-120 N, MD30The value listed as Melting Point, ISO 3146, was tested in accordance with ISO 11357.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	295 - 320	°C
Средняя температура	310 - 320	°C
Передняя температура	310 - 320	°C
Температура обработки (расплава)	315	°C
Температура формы	90.0	°C
Давление впрыска	70.0	MPa
Удерживающее давление	38.5	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

