

## HiFill® PA6/6 G/CF30 L BK

30% стекловолокно

Polyamide 66

Techmer Engineered Solutions

### Описание материалов:

HiFill®PA6/6G/CF30 L BK is a polyamide 66 (nylon 66) product, which contains 30% glass and carbon fiber reinforced materials. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

heat stabilizer

Lubrication

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированные стеклом и углеродным волокном материалы, 30% 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	1.33	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.8	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	115		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield	159	MPa	ASTM D638
Yield, 23°C	159	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	185	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	5.5	%	ASTM D638
	6070		
Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790

198

Flexural Strength 214 MPa ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

67

Зубчатый изод Impact 75 J/m ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке ASTM D648

0.45 MPa, not annealed 255 °C ASTM D648

1.8 MPa, not annealed 250 °C ASTM D648

CLTE-Поток 2.0E-5 cm/cm/°C ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Удельное сопротивление поверхности 1.0E+4 - 1.0E+5 ohms ASTM D257

Сопротивление громкости 1.0E+4 - 1.0E+5 ohms-cm ASTM D257

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%

\* 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

