

PENTAMID A GV10 GK20 H black

20% стеклянный шарик; 10% стекловолокно

Polyamide 66

PENTAC Polymer GmbH

Описание материалов:

Normal viscosity, heat stabilised polyamide 66, 30% glass fiber and bead reinforced

Главная Информация				
Наполнитель/армирование		Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Микро стеклянный шарик, 20% наполнитель по весу		
Добавка		Стабилизатор тепла		
Характеристики		Термическая стабильность		
Рейтинг агентства		EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид		Черный		
Формы		Частицы		
Метод обработки		Литье под давлением		
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	0.70	--	%	ISO 294-4
Flow	0.60	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
Saturated, 23°C	5.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.8	--	%	ISO 62
Номер вязкости	140	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6400	5200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	125	90.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.8	6.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	7.0	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	220	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	190	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность	32	--	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.40	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	550	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.2 mm)	HB	--		UL 94
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		Метод испытания
ISO Shortname	PA66, MHRC, 14-060 N, (GF+GB)30			ISO 1874
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80		°C	
Время сушки	3.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 - 0.13		%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20		%	
Задняя температура	270 - 290		°C	
Средняя температура	275 - 300		°C	
Передняя температура	280 - 290		°C	
Температура обработки (расплава)	265 - 305		°C	
Температура формы	60 - 100		°C	
Давление впрыска	65.0		MPa	
Отношение винта L/D	18.0:1.0 to 22.0:1.0			
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



WeChat