

## PLUSTEK RA502

Polyamide 66

Polyram Ram-On Industries

### Описание материалов:

POLYAMIDE 66, FLAME RETARDANT FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

| Главная Информация                       |                      |                   |                         |
|------------------------------------------|----------------------|-------------------|-------------------------|
| Добавка                                  | Огнестойкий          |                   |                         |
| Характеристики                           | Огнестойкий          |                   |                         |
| Метод обработки                          | Литье под давлением  |                   |                         |
| Физический                               | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания         |
| Удельный вес                             | 1.18                 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792, ISO 1183     |
| Формовочная усадка                       |                      |                   |                         |
| Flow                                     | 1.0 - 1.5            | %                 | ASTM D955               |
| --                                       | 1.0 - 1.5            | %                 | ISO 2577                |
| Поглощение воды                          |                      |                   |                         |
| Saturation                               | 0.90                 | %                 | ASTM D570               |
| Saturated, 23°C                          | 0.90                 | %                 | ISO 62                  |
| Механические                             | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания         |
| Прочность на растяжение (Yield)          | > 80.0               | MPa               | ASTM D638, ISO 527-2    |
| Удлинение при растяжении (Break)         | > 10                 | %                 | ASTM D638, ISO 527-2    |
| Флексорный модуль                        | > 2600               | MPa               | ASTM D790, ISO 178      |
| Flexural Strength                        | > 115                | MPa               | ASTM D790, ISO 178      |
| Воздействие                              | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания         |
| Зубчатый изод Impact                     |                      |                   |                         |
| 23°C                                     | > 40                 | J/m               | ASTM D256               |
| 23°C                                     | > 4.0                | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180                 |
| Тепловой                                 | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания         |
| Температура отклонения при нагрузке      |                      |                   |                         |
| 0.45 MPa, not annealed                   | > 180                | °C                | ASTM D648, ISO 75-2/B   |
| 1.8 MPa, not annealed                    | > 90.0               | °C                | ASTM D648, ISO 75-2/A   |
| Температура плавления                    | 256                  | °C                | ISO 11357-3, ASTM D3418 |
| Воспламеняемость                         | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания         |
| Индекс воспламеняемости провода свечения | 850                  | °C                | IEC 60695-2-12          |
| Инъекция                                 | Номинальное значение | Единица измерения |                         |
| Температура сушки                        | 85.0                 | °C                |                         |

|                                      |               |     |
|--------------------------------------|---------------|-----|
| Время сушки                          | 3.0           | hr  |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.15          | %   |
| Задняя температура                   | 270 - 280     | °C  |
| Средняя температура                  | 280 - 300     | °C  |
| Передняя температура                 | 285 - 310     | °C  |
| Температура формы                    | 65.0 - 110    | °C  |
| Давление впрыска                     | 70.0 - 125    | MPa |
| Скорость впрыска                     | Fast          |     |
| Удерживающее давление                | 35.0 - 85.0   | MPa |
| Back Pressure                        | 0.350 - 0.700 | MPa |
| Screw Speed                          | 60 - 90       | rpm |

#### Инструкции по впрыску

Fill Speed: 50 to 75 mm/sec

\* 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