

DESLON™ 6 DSC102G6

30% стекловолокно

Polyamide 6

DESCO Co., Ltd.

Описание материалов:

Descriptions: DESLON™ DSC102G6 is one of the brands which made by Polyamide6 that filled Glass Fiber 30% and reinforces goods. It provides good mechanical property, excellent injection molding property and fluidity property.

Applications: DESLON™ DSC102G6 is one of the most-used for high impact resistance and heat-resisting property goods, such as Electronic & Automotive Bracket, Outside Handle Base etc.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
	Хорошая мобильность		
	Теплостойкость, высокая		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Крепежные детали		
	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.40 - 0.70	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.3	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	167	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	7850	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	235	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	120	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	220	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	210	°C	ASTM D648
Температура плавления	220	°C	DSC

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	2.0E+12	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	20	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	4.00		ASTM D150
Дуговое сопротивление	160	sec	ASTM D495

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 120	°C
Время сушки	3.0 - 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.20	%
Задняя температура	240 - 250	°C
Средняя температура	250 - 260	°C
Передняя температура	250 - 270	°C
Температура сопла	255 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	255 - 270	°C
Температура формы	80.0 - 100	°C

Инструкции по впрыску

Speed: 30 to 60% Pressure 1st: 30 to 70% Pressure 2nd: 30 to 70% Holding Pressure: 10 to 30%

* 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

