

TORZEN® U4632HSL NC01

Polyamide 66

INVISTA Engineering Polymers

Описание материалов:

TORZEN® U4632HSL NC01 is a heat-stabilized, lubricated molding grade PA66 in natural color. The heat stabilizer system has been designed to provide excellent property retention in high temperature applications. U4632HSL is also available in black.

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Смазка		
Характеристики	Хороший поток		
	Хорошая технологичность		
	Стабилизация тепла		
	Смазка		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Внешний вид	Черный		
	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow : 2.00 mm	2.2	%	
Flow : 2.00 mm	2.2	%	
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	2.1	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	84.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	4.2	%	
Break	25	%	
Флекторный модуль	3000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	95.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179

-30°C	4.2	kJ/m²	
23°C	5.0	kJ/m²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	260	kJ/m²	
23°C	No Break		
Зубчатый изод ударная прочность (23°C)	5.0	kJ/m²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	261	°C	ISO 11357-3
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (2.00 mm)	1.0E+10	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность (1.00 mm)	18	kV/mm	IEC 60243-1
Сравнительный индекс отслеживания (CTI) (3.00 mm)	> 400	V	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.400 mm)	V-2		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
0.710 mm	960	°C	
1.50 mm	960	°C	
3.00 mm	960	°C	
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
0.710 mm	960	°C	
1.50 mm	960	°C	
3.00 mm	750	°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080 to 0.18	%	
Задняя температура	250 to 270	°C	
Средняя температура	270 to 290	°C	
Передняя температура	270 to 290	°C	
Температура сопла	270 to 290	°C	
Температура обработки (расплава)	280 to 300	°C	
Температура формы	50.0 to 90.0	°C	
Back Pressure	0.200 to 1.00	MPa	
Screw Speed	75 to 180	rpm	
Подушка	4.00 to 6.00	mm	
Глубина вентиляционного отверстия	7.0E-3 to 0.040	mm	

* 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

