

## ALTECH® PA66 C 2030/116 GF30

|                      |           |                    |            |
|----------------------|-----------|--------------------|------------|
| Nylon 66             | دسته بندی | ALBIS PLASTIC GmbH | تولیدکننده |
| موجود - آماده صادرات | وضعیت     | ۳۰٪ الیاف شیشه     | فیلر       |

### توضیحات محصول

ALTECH® PA66 C 2030/116 GF30 یک محصول پلی آمید 66 (نایلون 66) است که با 30٪ الیاف شیشه پر شده است. می توان آن را با قالب گیری تزریقی پردازش کرد و در آسیا اقیانوسیه، اروپا یا آمریکای شمالی موجود است. کاربردهای ALTECH® PA66 C 2030/116 GF30 شامل خودرو، قطعات مهندسی/صنعتی و محفظه ها می باشد. ویژگی ها عبارتند از: سازگار با محیط زیست/سبز، سازگار با REACH، سازگار با RoHS، اصلاح شده برای مقاومت در برابر ضربه

### مشخصات فنی

| اطلاعات عمومی      |                                     |                 |         |
|--------------------|-------------------------------------|-----------------|---------|
| ویژگی              | سیستم متریک                         | سیستم ایمپریتال | روش تست |
| فیلر / تقویت کننده | الیاف شیشه، 30٪ پرکننده بر اساس وزن | -               | -       |
| افزودنی            | تغییر دهنده ضربه ای                 | -               | -       |
| محتوای بازیافتی    | بله                                 | -               | -       |
| ویژگی ها           | تغییر یافته ضربه ای                 | -               | -       |

### کاربردها

| اطلاعات عمومی                 |  |                             |             |
|-------------------------------|--|-----------------------------|-------------|
| ویژگی                         | سیستم متریک                                | سیستم ایمریال               | روش تست     |
|                               | کاربردهای خودروبی<br>محفظه‌ها<br>قطعات پمپ | -<br>-<br>-                 | -<br>-<br>- |
| رتبه‌بندی‌های استاندارد       | EC 1907/2006 (REACH)                       | -                           | -           |
| انطباق با RoHS                | مطابق با RoHS                              | -                           | -           |
| روش فرآیند                    | قالب‌گیری تزریقی                           | -                           | -           |
| فیزیکی                        |  |                             |             |
| ویژگی                         | سیستم متریک                                | سیستم ایمریال               | روش تست     |
| چگالی                         | g/cm <sup>3</sup> 1.30                     | -                           | ISO 1183    |
| نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)     | cm <sup>3</sup> /10min 27.0                | -                           | ISO 1133    |
| مکانیکی                       |  |                             |             |
| ویژگی                         | سیستم متریک                                | سیستم ایمریال               | روش تست     |
| مدول کششی                     | MPa 8500                                   | psi 1232823.0               | ISO 527-2   |
| تنش کششی                      | MPa 130                                    | psi 18854.94                | ISO 527-2   |
| کرنش کششی                     | % 3.0                                      | -                           | ISO 527-2   |
| مدول خمشی                     | MPa 8500                                   | psi 1232823.0               | ISO 178     |
| تنش خمشی                      | MPa 210                                    | psi 30457.98                | ISO 178     |
| استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار  |  |                             |             |
|                               |  | -                           | ISO 179/1eA |
|                               | kJ/m <sup>2</sup> 7.0                      | ft·lb/in <sup>2</sup> 3.33  | -           |
|                               | kJ/m <sup>2</sup> 6.0                      | ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85  | -           |
| استحکام ضربه Charpy بدون شکاف |  |                             |             |
|                               |  | -                           | ISO 179/1eU |
|                               | kJ/m <sup>2</sup> 50                       | ft·lb/in <sup>2</sup> 23.79 | -           |
|                               | kJ/m <sup>2</sup> 45                       | ft·lb/in <sup>2</sup> 21.41 | -           |

| حرارتی                |             |                |             |
|-----------------------|-------------|----------------|-------------|
| ویژگی                 | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست     |
| دمای تغییر شکل حرارتی | C° 235      | F° 455.0       | ISO 75-2/A  |
| دمای نرم‌شوندگی Vicat | C° 240      | F° 464.0       | ISO 306/B50 |

| اطلاعات فرآیند        |                |                  |         |
|-----------------------|----------------|------------------|---------|
| ویژگی                 | سیستم متریک    | سیستم ایمپریال   | روش تست |
| دمای خشک کردن         | C° 80.0        | F° 176.0         | -       |
| زمان خشک کردن         | to 12 hr 2.0   | -                | -       |
| حداکثر رطوبت پیشنهادی | % 0.15         | -                | -       |
| دمای فرآیند (ذوب)     | to 300 °C 280  | F° 572.0 - 536.0 | -       |
| دمای قالب             | to 120 °C 80.0 | F° 248.0 - 176.0 | -       |

**شرکت واردات و صادرات  
سوشنگ شانگهای** & **Shanghai Susheng Import  
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China آدرس:

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (زائو یونگ)

sales@su-jiao.com ایمیل:

www.polymersdata.com وبسایت:

+86-134-2475-5533 همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.