Durethan® DP AKV 30 HR EF 901510

تولیدکننده	LANXESS Corporation	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

PA 66، 30% الیاف شیشه، قالب‌گیری تزریقی، قابلیت جریان بهبود یافته، تثبیت شده در برابر پیری حرارتی، تثبیت شده در برابر هیدرولیز

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی مقاوم در برابر هیدرولیز	- -	- -
ویژگی‌ها	جریان خوب پایداری حرارتی	- -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.32 g/cm³	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	0.70 g/cm³	-	ISO 60
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ISO 2577
	0.82 %	-	-
	0.040 %	-	-
	0.37 %	-	-
	0.060 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	8200 MPa	1189311.6 psi	ISO 527-2/1
تنش کششی	150 MPa	21755.7 psi	ISO 527-2/5
کرنش کششی	3.6 %	-	ISO 527-2/5
مدول خمشی	8100 MPa	1174807.8 psi	ISO 178/A
تنش خمشی		-	ISO 178/A
	225 MPa	32633.55 psi	-
	240 MPa	34809.12 psi	-
کرنش خمشی در استحکام خمشی	4.0 %	-	ISO 178/A
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار		-	ISO 179/1eA
	kJ/m²	-	-
	10 kJ/m²	4.76 ft·lb/in²	-
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	ISO 179/1eU
	kJ/m² 70	ft·lb/in² 33.31	-
	kJ/m² 80	ft·lb/in² 38.06	-
استحکام ضربه Izod شکاف‌دار		-	ISO 180/1A
	kJ/m²	-	-
	kJ/m² 10	ft·lb/in² 4.76	-
استحکام ضربه Izod بدون شکاف		-	ISO 180/1U
	kJ/m² 65	ft·lb/in² 30.93	-
	kJ/m² 70	ft·lb/in² 33.31	-
انرژی ضربه ابزاری چندمحوری		-	ISO 6603-2
	J 2.50	-	-
	J 2.70	-	-
نیروی پیک ضربه ابزاری چندمحوری		-	ISO 6603-2
	N 756	lbf 169.95	-
	N 774	lbf 174.0	-

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رفتار سوختن	قبول شده	-	ISO 3795

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نام کوتاه ISO	PA 66، GHRW، 14-080، GF30	-	ISO 1874

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
محتوای رطوبت باقیمانده	% to 0.12 0.030	-	Karl Fisher
دمای خشک کردن	C° 80.0	F° 176.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 2.0	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 300 °C 280	F° 572.0 - 536.0	-
دمای قالب	to 120 °C 80.0	F° 248.0 - 176.0	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی		-	-
	C° 250	F° 482.0	ISO 75-2/B
	C° 240	F° 464.0	ISO 75-2/A
دمای ذوب	C° 263	F° 505.4	ISO 11357-3

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

& Shanghai Susheng Import .Export Co., Ltd

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.