Next Nylon 66 Prime Series PGHS13-01BK

تولیدکننده	NEXT Specialty Resins, Inc.	**دسته بندی**	Nylon 66
فیلر	۱۳٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

توضیحات PA66 کامپاند مشکی تثبیت شده در برابر حرارت تقویت شده با فیبر شیشه ای کاربردهای محصول قطعات خودرو زیر کاپوت مانند پوشش های مختلف و کاربردهای صنعتی. مزایا استحکام بسیار خوب در دمای بالا.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 13% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	سختی، بالا پایداری حرارتی	- -	- -
کاربردها	کاربرد صنعتی قطعات زیر کاپوت خودرو	- -	- -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EC 1907/2006 (REACH)	-	-
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.22 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ASTM D955
	% 0.60	-	ASTM D955
	% 1.2	-	ASTM D955
جذب آب		-	ASTM D570
	% 2.0	-	ASTM D570
	% 7.1	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	85	-	ASTM D785
	113	-	ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	5100 MPa	739693.8 psi	ASTM D638
استحکام کششی	120 MPa	17404.56 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 4.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	4800 MPa	696182.4 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	165 MPa	23931.27 psi	ASTM D790

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	59 J/m	1.11 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	258 C°	496.4 F°	ASTM D648
	242 C°	467.6 F°	ASTM D648
دمای ذوب	262 C°	503.6 F°	ASTM D2117

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+14 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	24 kV/mm	-	IEC 60243-1
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	600 V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نامشخص	-		-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 C°	176.0 F°	-
زمان خشک کردن	hr	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.20	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-

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.