

Celstran® PA66-GF40-02P11

40% 长玻璃纤维
聚酰胺66
Celanese Corporation

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

Material code according to ISO 1043-1: PA66
Nylon 66 reinforced by 40 weight percent long glass fibers. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 10 mm long.
Parts molded of CELSTRAN have outstanding mechanical properties such as high strength and stiffness combined with high heat deflection. The notched impact strength is increased at elevated and low temperatures due to the fiber skeleton built in the parts. The long fiber reinforcement reduces creep significantly.
The very isotropic shrinkage in the molded parts minimizes the warpage.
Complex parts can be manufactured with high reproducibility by injection molding.
Can be used for substituting die cast metal with the advantage of Weight reduction, no corrosion problems, no post treatment.

基本信息			
填料/增强材料	长玻璃纤维,40% 填料按重量		
特性	低翘曲性	刚性,高	高强度
	抗撞击性,良好	良好的抗蠕变性	耐低温冲击
用途	金属取代		
RoHS 合规性	联系制造商		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	PA66		
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	13000	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	215	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23°C)	8100	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	200	MPa	ISO 178
注射	额定值	单位制	
干燥温度	70.0 到 80.0	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.15	%	
料斗温度	70.0 到 80.0	°C	
料筒后部温度	280 到 285	°C	
料筒中部温度	280 到 290	°C	
料筒前部温度	290 到 300	°C	

射嘴温度	310 到 320	°C
加工(熔体)温度	310 到 320	°C
模具温度	90.0 到 120	°C
注塑压力	120 到 150	MPa
注射速度	中等	
保压	50.0 到 80.0	MPa
背压	0.00 到 3.00	MPa

注射说明

Manifold Temperature: 300 to 315°CZone 4 Temperature: 300 to 310°CFeed Temperature: 20 to 50°C