

Heraid® A NER GF030/1K

30% 玻璃纤维增强材料
聚酰胺66
Radici Plastics

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

PA66 30% glass fiber reinforced injection moulding grade. Heat stabilized. Black colour.
Post-industrial grade produced with selected polymers coming from polymerization, fibres and compounding plants.
ISO 1043 : PA66-T GF30

基本信息				
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
添加剂		热稳定剂		
特性		热稳定性		
RoHS 合规性		RoHS 合规		
外观		黑色		
加工方法		注射成型		
树脂ID (ISO 1043)		PA66-T GF30		
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.36	--	g/cm³	ISO 1183
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	8500	6500	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	130	85.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	7500	4000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	200	130	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	6.5	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	40	40	kJ/m²	ISO 179/1eU
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	220	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	225	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ³	262	--	°C	ISO 11357
可燃性	干燥	调节后的	测试方法	
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB	--	UL 94	
注射	干燥	单位制		
干燥温度 - 热风干燥机	80.0		°C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0		hr	
Dew Point - 热风干燥机	< -20.0		°C	
建议的最大水分含量	0.15		%	

加工(熔体)温度	280 到 300	°C
模具温度	80.0 到 100	°C
注射速度	中等偏快	
备注		
1.	2.0 mm/min	
2.	2.0 mm/min	
3.	10°C/min	