

Серия RUGOPA

Код продукта
S30 200 NC00

Описание продукта
PA66 Ненаполненный натуральный
PA66 UNFILLED NATURAL
Для литья под давлением

Общие свойства		Условие	Единица измерения	D.A.M Значение
ISO 1183	Плотность <i>Density</i>	-	гр/см ³ <i>g/cm³</i>	1,14
ISO 307	Относительная вязкость <i>Relative Viscosity (RV)</i>	%1(m/v) in %96 (m/m) H ₂ SO ₄	RV	-
ISO 307	Число вязкости <i>Viscosity Number (VN)</i>	%0,5(m/v) in %96 (m/m) H ₂ SO ₄	мл/гр <i>ml/gr</i>	-
ISO 3451	Зольный остаток <i>Ash Content</i>	750°C 30 мин	%	-
ISO 62	Водопоглощение <i>Water absorption</i>	Насыщенность в воде при 23 °C	%	2,4
ISO 62	Водопоглощение (равновесное значение) <i>Water absorption (Equilibrium value)</i>	50% относительная влажность (RH), 23 °C	%	1,2

Технологические свойства		Условие	Единица измерения	D.A.M Значение
Материал поставляется в влагостойкой упаковке, готовый для обработки. Максимально рекомендуемое содержание воды для лучшей обработки составляет 0,10%. Типичные условия в сушилителе: температура 80 °C, точка росы -20 °C или ниже, в время 2-4 часа или более.				
ISO 11357-1/-3	Точка плавления, ДСК (дифференциальная сканирующая калориметрия) <i>Melting Temperature, DSC</i>	-	°C	260
-	Температура плавления, для процесса литья <i>Melt Temperature, for processing</i>	-	°C	260-280
-	Настройки цилиндра <i>Cylinder Settings</i>	-	°C	260-300
-	Конструкция винта <i>Screw Design</i>	-	-	Унифицированный
-	Температура формы, литье под давлением <i>Mould Temperature, injection moulding</i>	-	°C	60-100
ISO 294-4	Усадка при литье (параллельно) <i>Moulding shrinkage (parallel)</i>	2 mm	%	1,75
ISO 294-4	Усадка при литье (нормально) <i>Moulding shrinkage (normal)</i>	2mm	%	1,75

Механические свойства		Условие	Единица измерения	D.A.M Значение
ISO 527-2	Модуль упругости при растяжении <i>Tensile Modulus</i>	23°C	МПа	3100
ISO 527-2	Предел прочности при разрыве <i>Tensile Strenght at Break</i>	23°C	МПа	80,0
ISO 527-2	Предел прочности при растяжении <i>Tensile Strenght at Yield</i>	23°C	МПа	55,0
ISO 527-2	Удлинение при разрыве <i>Elongation at Break</i>	23°C	%	> 25
ISO 527-2	Удлинение при растяжении <i>Elongation at Yield</i>	23°C	%	> 5
ISO 178	Модуль упругости при изгибе <i>Flexural modulus</i>	23°C	МПа	2900

ISO 178	Прочность на изгиб Flexural Strength	23°C	МПа	50
ISO 179	Ударная прочность по Шарпи с надрезом Charpy notched	23°C	кДж/м2	-
		-30°C		-
ISO 179	Ударная прочность по Шарпи без надреза Charpy unnotched	23°C	кДж/м2	-
		-30°C		-
ISO 180/A	Ударная прочность по Изоду с надрезом Izod notched impact	23°C	кДж/м2	5,0
		-30°C		4,0
ISO 180/A	Ударная прочность по Изоду без надреза Izod unnotched impact	23°C	кДж/м2	-
		-30°C		-

Термические свойства		Условие	Единица измерения	D.A.M Значение
ISO 1133	Показатель текучести расплава по массе (MFR) и по объему (MVR) MFR/MF(Melt Flow Rate)	275 °C 2,16 кг	гр./10 мин	-
ISO 1133	Объемная скорость расплава (MVR) MVR(Melt Volume Rate)	275 °C 2,16 кг	см ³ /10 мин	-
ISO 306	Температура размягчения по Вика (VICAT) (температура размягчения под нагрузкой) VICAT	50 Н - 50 °C/час	°C	240
ISO 75-2	Температура деформации под нагрузкой – А HDT A	1,80 МПа	°C	70
ISO 75-2	Температура деформации под нагрузкой - В HDT B	0,45 МПа	°C	200

Электрические свойства и горючесть		Условие	Единица измерения	D.A.M Значение
UL94	Класс сгорания (расчётная стойкость к воздействию пламени) Flame Rating	1,6 мм	класс class	V2
IEC 60695	Индекс горючести раскалённой проволокой GWFI (Glow Wire Flammability Index)	1,5 мм	°C	960
IEC 60695	Температура воспламенения от раскалённой проволоки GWIT (Glow Wire Ignitability Index)	1,5 мм	°C	850
IEC 60112	Показатель стойкости к пробою Comparative tracking index, CTI	3 мм-способ А	V	600
IEC 60093	Удельное объемное \ электрическое сопротивление Volume resistivity	-	Ом*м	1E+15
IEC 60093	Удельное поверхностное электрическое сопротивление Surface resistivity	-	Ом	1E+14

Обращаем внимание, что указанные технические свойства в этом документе являются средними значениями, полученными в результате испытаний, проведенных во время производства, и основаны на стандартных лабораторных процедурах и условиях Politem. Поэтому результаты могут варьироваться в зависимости от условий испытаний.