

| | |
|-----------------|---|
| ÜRÜN KODU | TİSLAMİD B 30D11 R02 |
| ÜRÜN AÇIKLAMASI | PA66, %30 KARBON ELYAF TAKVİYELİ, SİYAH |

| FİZİKSEL | ÖZELLİKLER | TEST ŞARTLARI | STANDART | BİRİM | DEĞER |
|----------|---------------|----------------|-----------|-------------------|-----------|
| | YOĞUNLUK | - | ISO 1183 | g/cm ³ | 1.25-1.28 |
| | KALIP ÇEKMESİ | PARALEL/NORMAL | ISO 294-4 | % | 0.2/1.0 |
| | NEM | - | ISO 15512 | % | <0.2 |

| MEKANİK | ÖZELLİKLER | TEST ŞARTLARI | STANDART | BİRİM | DEĞER |
|---------|---------------------------------|---------------|-----------|-------------------|-------------|
| | ÇEKME MUKAVEMETİ | +23°C | ISO 527-2 | MPa | - |
| | KOPMA MUKAVEMETİ | +23°C | ISO 527-2 | MPa | 200-225 |
| | KOPMADAKİ UZAMA | +23°C | ISO 527-2 | % | 2 |
| | ELASTİKİYET MODÜLÜ | +23°C | ISO 527-2 | MPa | 18000-20000 |
| | İZOD ÇENTİKLİ DARBE MUKAVEMETİ | +23°C | ISO 180/A | kJ/m ² | 8-10 |
| | İZOD ÇENTİKLİ DARBE MUKAVEMETİ | -30°C | ISO 180/A | kJ/m ² | - |
| | İZOD ÇENTİKSİZ DARBE MUKAVEMETİ | +23°C | ISO 180/U | kJ/m ² | - |
| | İZOD ÇENTİKSİZ DARBE MUKAVEMETİ | -30°C | ISO 180/U | kJ/m ² | - |

| ISISAL | ÖZELLİKLER | TEST ŞARTLARI | STANDART | BİRİM | DEĞER |
|--------|------------------------------|---------------|----------------|-------|---------|
| | VİKAT YUMUŞAMA SICAKLIĞI | 50 N | ISO 306 | °C | - |
| | ISIYLA DEFORMASYON SICAKLIĞI | 0,45 MPa | ISO 75 | °C | - |
| | ISIYLA DEFORMASYON SICAKLIĞI | 1,80 MPa | ISO 75 | °C | 250 |
| | ERİME NOKTASI | 10 K/min | ISO 11357 | °C | 260-265 |
| | BİLYA BASINÇ TESTİ | 120 °C | ISO 60695-10-2 | - | - |

| | |
|-----------------|---|
| ÜRÜN KODU | TİSLAMİD B 30D11 R02 |
| ÜRÜN AÇIKLAMASI | PA66, %30 KARBON ELYAF TAKVİYELİ, SİYAH |

| ELEKTRİKSEL&YANMAZLIK | ÖZELLİKLER | TEST ŞARTLARI | STANDART | BİRİM | DEĞER |
|-----------------------|------------------------------------|---------------|-----------|--------|-------|
| | YANMAZLIK SINIFI | 0,75 mm | UL 94 | - | HB |
| | YANMAZLIK SINIFI | 1,6 mm | UL 94 | - | HB |
| | KIZGIN TEL ALEVLENEBİLİRLİK | 2 mm | IEC 60695 | °C | - |
| | KIZGIN TEL TUTUŞABİLİRLİK | 2 mm | IEC 60695 | °C | - |
| | CTI-YÜZEYSEL KAÇAK MUKAYESE İNDİSİ | Çözelti A | ISO 60112 | Volt | - |
| | HACİMSSEL YALITKANLIK | - | IEC 60093 | Ohm.cm | <1E+3 |
| | YÜZEYSEL YALITKANLIK | - | IEC 60093 | Ohm | - |

| ENJEKSİYON İŞLEME | ÖZELLİKLERİ | BİRİM | DEĞER |
|-------------------|----------------------------|-------|---------|
| | ÖN KURUTMA SICAKLIĞI | °C | 90-110 |
| | ÖN KURUTMA SÜRESİ | Saat | 3-4 |
| | ERİME SICAKLIĞI | °C | 260-290 |
| | ENJEKSİYON NOZUL SICAKLIĞI | °C | 250-270 |
| | ARKA BÖLGE SICAKLIĞI | °C | 270-290 |
| | ORTA BÖLGE SICAKLIĞI | °C | 270-290 |
| | ÖN BÖLGE SICAKLIĞI | °C | 270-290 |
| | KALIP SICAKLIĞI | °C | 80-100 |
| | TUTMA BASINCI | MPa | 50-100 |

Çizelgedeki bilgiler kuru numunelerden elde edilmiştir.

Yukarıdaki tablolarda verilen değerler ortalama değerlerdir ve her bir ürün için bazı değişiklikler oluşabilir. Üretimde kullanılan süreç şartlarına, kalıp dizaynına, pigment ve diğer modifikasyon katkılarına bağlı olarak değerler değişebilir. Bu ürün, başka katkı malzemeleriyle kullanıldığı takdirde burada verilen bilgi geçerliliğini yitirecektir. Daha fazla teknik bilgi için lütfen listedeki numaraları arayınız. Güvenlik bilgi formu (MSDS) için ürünlerimizi işlemeye çalışmadan önce lütfen müşteri ilişkileri departmanımızı arayınız.