PA12瑞士EMS LV-2H 高抗冲品质保证

产品名称	PA12瑞士EMS LV-2H 高抗冲品质保证
公司名称	东莞市三诚塑胶原料有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	食品级PA12:阻燃PP TR90:瑞士DSM
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶10栋205（注册地址）
联系电话	13686037143 13686037143

产品详情

PA12瑞士EMS LV-2H 高抗冲品质保证 1.供应PA12 瑞士EMS TR90,TR70,TR55注塑透明硬尼龙(透明眼镜记忆功能,镜架用)；

2.供应PA12 瑞士EMS L25Z（电缆套塑工业气动电气汽车抗紫外线）

3.供应PA12 瑞士EMS L25W20，；（增塑挤出抗紫外线电线电缆） 供应PA12 瑞士EMS L25W20X软尼龙；（增塑挤出抗紫外线电线电缆）

4.供应PA12 瑞士EMS L25W40，L25W40X软尼龙；（增塑挤出抗紫外线电线电缆）

5.供应PA12 瑞士EMS L20G，注塑级半透尼龙；（工程配件工业气动电气汽车体育）

6.供应PA12 瑞士EMS L20GM 注塑级半透尼龙；（工程配件工业气动汽车抗紫外线）

7.供应PA12 瑞士EMS L20L 挤出级半透尼龙；（电缆套塑工程配件工业气动抗紫外线）

8.供应PA12 瑞士EMS L20LM 挤出级半透尼龙；（电缆套塑工业气动抗紫外线）

9.供应PA12 瑞士EMS L20GHS 半透尼龙；（挤出注塑电缆套塑工业气动汽车）

10.供应PA12 瑞士EMS L16GM 注塑级半透尼龙；（工程配件工业气动抗紫外线）

11.供应PA12 瑞士EMS L16LM 注塑挤出级半透尼龙；（工程配件工业气动抗紫外线）

12.供应PA12 瑞士EMS LV-2H 高抗冲；（20GF抗紫外线汽车器械）

13.供应PA12 瑞士EMS LV-3H 高抗冲；（30GF抗紫外线气动汽车器械）

14.供应PA12 瑞士EMS LV-5H 高抗冲；（50GF抗紫外线工程配件工业气动汽车器械）

Grilamid TR 90 物性表

基本信息 黄卡编号 E53898-243823 特性 食品接触的合规性 用途 Cosmetic Packaging 安全设备 包装 薄膜 电气/电子应用领域 动力/其它工具 工程配件 工业应用 光学应用 家电部件 家用货品 镜架 镜头 连接器 气动应用 汽车领域的应用 汽车内部零件 体育用品 无取向薄膜 消费品应用领域 眼镜 液压应用 /护理用品 器械 医用包装 机构评级 DVGW W270 FDA 食品接触, 未评级 KTW 未评级 NSF 61 USP 第VI类 WRAS 未评级 欧洲 食品接触, 未评级 RoHS 合规性 RoHS 合规 外观 清晰/透明 形式 颗粒 加工方法 薄膜挤出 挤出 注射成型 多点数据 Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) Specific Volume vs Temperature (ISO 11403-2) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2) 物理性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 密度 1.00 -- g/cm ISO 1183 收缩率 ISO 294-4 垂直流动方向 0.80 -- % ISO 294-4 流动方向 0.70 -- % ISO 294-4 吸水率 ISO 62 饱和, 23 ° C 3.0 -- % ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH 1.5 -- % ISO 62 硬度 干燥 调节后的 单位制 测试方法 球压硬度 -- 90.0 MPa ISO 2039-1 机械性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 拉伸模量 1600 1600 MPa ISO 527-2 拉伸应力 (屈服) 60.0 60.0 MPa ISO 527-2 拉伸应变 (屈服) 6.0 6.0 % ISO 527-2 标称拉伸断裂应变 > 50 > 50 % ISO 527-2 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 ISO 179/1eA -30 ° C 9.0 12 kJ/m ISO 179/1eA 23 ° C 9.0 13 kJ/m ISO 179/1eA 简支梁无缺口冲击强度 ISO 179/1eU -30 ° C 无断裂 无断裂 ISO 179/1eU 23 ° C 无断裂 无断裂 ISO 179/1eU 热性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 热变形温度 /span>0.45 MPa, 未退火 135 -- ° C ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火 115 -- ° C ISO 75-2/A 连续使用温度 内部方法

PA12尼龙管:尼龙管价格因为原料不同差异也特别大,所以不能只是一味的看价格,一定要根据自己的实际用途来学则适合的尼龙管.以前只有PA11管才能满足SAE J844对低温抗冲击性能要求,这是因为当时材料改性技术、周边技术(真空度设计、管体在线处理等)和挤出设备控制技术相对落后.随着工程技术人员对影响管子性能成型条件及过程的深入研究,PA12应用于气制动管瓶颈已被突破.目前,改性PA12低温抗冲击性能完全可以达到SAEJ844相关规定.2001年,在戴姆勒-克莱斯勒公司作为最后一家认证并全部改用PA12管商用车主机厂之后,尼龙套欧洲几乎所有商用车主机厂都只使用PA12管.虽然PA12高刚度及高强度提供了更高的爆破压力,但是其较低的抗冲击强度却会对相应软管制品的应用带来不利影响. 与之相似的有美国RE DDI结构体系和加拿大：：B结构体系。ICF结构体系采用墙体内外两侧的EPS模块积木式搭接成保温模板，然后在墙体内放置钢筋后，浇注免振捣混凝土，从而形成保温隔热混凝土承重结构。该结构体系能确保保温层的粘结性能，有效地解决冷热桥问题，保温性能好，设计使用寿命长，经济效益和社会效益显著。适合7层以下建筑。与之相类似的是德国SOFORM结构体系。DIPY模网结构体系采用由竖向镀锌加劲肋、水平折钩拉筋和表面钢板网组成的建筑模网作为模板，在网模内浇注混凝土，形成承重结构体系。 PA12瑞士EMS LV-2H 高抗冲品质保证 PA12成型条件:a.温度管温:塑料熔化控制.原干燥温:原料含水控制.模具温:熔胶结晶性及却控制.b.射出时间:熔胶充填控制.冷却时间:熔胶固化控制.开合模时间:模具运控制.中间时间:开模后停顿控制.c.射出压力:控制熔胶充填.保持压:控制熔胶充填后不产生回流.背压:控制树脂熔化.锁模压力:控制模具不被冲开.d.位置射出程:控制熔胶充填.开合模程:控制模具程.机械手程:控制夹取头.e.速度储速(MRP值):树脂熔化控制.射速:树脂填充控制.保压速:树脂在却中回控制.开合模速:模具运控制.