

Omnix® LF-4060 BK 000

60% длинное стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Omnix® LF-4060 BK 000 is a 60% long glass fiber reinforced, easy-flowing HPPA which can be processed on most injection molding machines. This material achieves extremely high mechanical and thermal properties, in combination with ease of processing and fast cycle times. It exhibits high strength, stiffness and impact strength at high temperatures; excellent creep and fatigue resistance; isotropic mechanical properties and reduced isotropic shrinkage; high shear strength and high burst pressure; and an excellent surface finish.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 60% наполнитель по весу		
Характеристики	Низкий CLTE		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, высокий		
	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность на растяжение		
	Изоляция		
	Высокая ударопрочность		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Сопротивление усталости		
Формируемость горячей воды			
Используется	Шестерня		
	Применение самолетов		
	Применение в автомобильной области		
	Приборная панель автомобиля		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.69	g/cm ³	ISO 1183
Усадка-Поток ¹	0.10	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			ISO 527-2
23°C	22500	MPa	ISO 527-2
70°C	17000	MPa	ISO 527-2

Tensile Stress			ISO 527-2
Fracture, 23°C	285	MPa	ISO 527-2
Fracture, 70°C	200	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	21500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	420	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	45	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	110	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	260	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/A
CLTE-Поток	1.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.35	W/m/K	ISO 22007
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	35	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms/sq	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80	°C	
Время сушки	4.0 - 12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	280 - 300	°C	
Средняя температура	285 - 300	°C	
Передняя температура	285 - 300	°C	
Температура сопла	285 - 300	°C	
Температура обработки (расплава)	< 320	°C	
Температура формы	80 - 140	°C	

Инструкции по впрыску

Pre-Drying -- Since polyamides are hygroscopic materials as well as sensitive to moisture during processing, this product should always be pre-dried. Re grind -- Re grind of highly filled thermoplastic materials, such as this material, should only be recycled with special care. The re grind content must never exceed 20% and only re grind of optimum quality should be used. In any case, part properties should be checked.

NOTE

1. Tested in accordance with S.O.P. methods

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

