

Chemlon® 60GS6H

30% стеклянная бусина

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

60GS6H is a 30% glass sphere filled, heat stabilised grade of nylon 6.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 30% упаковка по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Термическая стабильность			
	Низкое сжатие			
	Средняя твердость			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.0 - 1.5	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3500	1700	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	80.0	40.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	6.0	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3000	1000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	125	60.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	6.0	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	30 kJ/m ²	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	4.0	--	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	200	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	80.0	--	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+11	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	11	8.0	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	500	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	НВ	--		UL 94
Индекс кислорода	24	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	20		hr	
Задняя температура	240 - 280		°C	
Средняя температура	240 - 280		°C	
Передняя температура	240 - 280		°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 275		°C	
Температура формы	60.0 - 80.0		°C	
Скорость впрыска	Fast			
Back Pressure	Low			
Screw Speed	Moderate			

Инструкции по впрыску

No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than three hours. The appearance of splash marks on the surface of mouldings indicates excessive moisture is present.

NOTE

- Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).

* 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

