

Chemlon® MD3G

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

MD3G is a general purpose, unfilled injection moulding grade of nylon 6. MD3G contains a nucleating agent to enable mouldings to be produced with short cycle times.

Главная Информация	
Добавка	Нуклеативный агент
Характеристики	Ядро
	Цикл быстрого формования
	Универсальный
Используется	Универсальный
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.2 - 2.0	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	3.0	--	%	ISO 62

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	1000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	70.0	40.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	25	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3000	1000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (3.5% Strain)	90.0	30.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	10	> 50	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	--		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	3.0	--	kJ/m ²	ISO 180/A

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	190	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	95.0	--	°C	ISO 75-2/A

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
---------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	14	--	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
------------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)	750	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	27	--	%	ISO 4589-2

Иньекция	Сухой	Единица измерения
----------	-------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	240 - 260	°C
Средняя температура	240 - 260	°C
Передняя температура	240 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 260	°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).

1.

* 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

