

Chemlon® 253-15GHIU

15% стекловолокно

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

253-15GHIU is a 15% glass fibre reinforced, impact modified nylon 6 that offers good mechanical performance coupled with good surface finish. It is heat & UV stabilised so that the good mechanical performance and surface appearance is maintained when exposed to high service temperature and weathering resistance.

Colour change after 2500kJ/m² exposure (SAE J 1960) <3 Delta E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Модификация удара		
	Стабилизация света		
	Хорошая устойчивость к погоде		
	Термическая стабильность		
	Отличный внешний вид		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.21	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.80 - 1.5	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress	95.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	3.0	%	ISO 527-2
Fracture	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	125	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	13	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	195	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	185	°C	ISO 75-2/A
CLTE-Поток	5.5E-5	cm/cm/°C	Internal method

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	11	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	500	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB		UL 94
Индекс кислорода	22	%	ISO 4589-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	240 - 270	°C
Средняя температура	240 - 270	°C
Передняя температура	240 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°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.

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

