

Chemlon® 60GS8H

30% стеклянная бусина

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

60GS8H is a 40% glass sphere filled, heat stabilised nylon 6 that offers excellent rigidity coupled with minimal distortion.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 30% упаковка по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Жесткий, высокий Термическая стабильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.45	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.60 - 1.5	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.0	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4800	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	88.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	4500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	125	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	6.0	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	32	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	90.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	10	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.80		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.020		IEC 60250

Comparative Tracking Index	525	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс кислорода	22	%	ISO 4589-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	240 - 290	°C	
Средняя температура	240 - 290	°C	
Передняя температура	240 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	< 300	°C	
Температура формы	60.0 - 80.0	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Screw Speed	50 - 200	rpm	

Инструкции по впрыску

注: 注塑工艺参数仅供参考, 实际生产时应根据具体情况进行调整。

NOTE

Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The single point values stated were determined from a shallow box moulding of 50 x 50 x 10mm, with 2mm general wall thickness and internal ribbing of 1.5mm 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.

2.

At Break

* 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

