

NEALID XG100

10% стекловолокно

Polyamide + Polyolefin

AD majoris

Описание материалов:

NEALID XG100 is a 10% glass fibre reinforced polyamide alloy intended for Injection moulding.

APPLICATIONS

NEALID XG100 has been developed especially for very demanding applications in automotive industry and electrical parts.

Products requiring excellent combination between thermal and mechanical properties.

NEALID XG100 is available in both black (NEALID XG100 - 8229) and natural (NEALID XG100) but other colours can be provided on request.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу			
Характеристики	Перерабатываемый материал			
Используется	Автомобильные Приложения Электрические детали			
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.70 to 1.2	--	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.3	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4400	4200	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	120	105	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	7.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3750	3400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	135	120	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	11	13	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	44	47	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	190	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	180	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)				
	220	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности				
	1.0E+15	1.0E+15	ohms	DIN 53482
Сопротивление громкости				
	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	DIN 53482
Comparative Tracking Index (Solution A)				
	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)				
	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)				
	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	90.0		°C	
Время сушки				
	4.0		hr	
Задняя температура				
	245 to 265		°C	
Средняя температура				
	250 to 270		°C	
Передняя температура				
	255 to 275		°C	
Температура сопла				
	255 to 275		°C	
Температура формы				
	40.0 to 80.0		°C	
Давление впрыска				
	85.0 to 110		MPa	
Скорость впрыска				
	Fast			
Удерживающее давление				
	50.0 to 70.0		MPa	
Отношение винта L/D				
	15.0:1.0 to 20.0:1.0			

* 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

