

Chemlon® MDF463

15% стекловолокно

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

MDF463 is a 15% glass fibre reinforced grade of nylon 6 that contains an impact modification system which offers superior low temperature performance - along with a stabilisation package to enhance component life in severe environmental conditions. This grade offers a good balance of rigidity and toughness over a wide temperature range.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Модификация удара		
	Прочность при низкой температуре		
	Ударопрочность при низкой температуре		
	Термическая стабильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.17	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.90 - 1.8	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.8	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	90.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	8.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	110	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact	22	kJ/m ²	ISO 180/A
Незубчатый изод ударная прочность	> 45	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	140	°C	ISO 75-2/A

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB	UL 94

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	20	hr
Задняя температура	250 - 280	°C
Средняя температура	250 - 280	°C
Передняя температура	250 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 290	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	Moderate	
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

1. 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

