

Kalix® 9950

50% стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Kalix® 9950 is a 50% glass-fiber reinforced high-performance polyamide. It is hot-water moldable and intended for use in components requiring superior mechanical properties and excellent surface quality.

Kalix® 9950 is characterized by high stiffness and strength, very good impact properties, good dimensional stability, low warpage behavior and excellent surface finish. It can be successfully plated, for example with non conductive vacuum metallization, or painted with soft touch or UV top coat paints. Please contact your Solvay Specialty Polymers sales representative for more information on suitable plating and painting systems.

Kalix® 9950 exhibits an excellent combination of high flow, low flash tendency and fast cycle time which makes it a cost-competitive option for thin-walled parts produced in large quantities, such as structural parts in mobile electronic devices.

Black: Kalix® 9950 BK 000

White: Kalix® 9950 WH 000

Natural: Kalix® 9950 NT 000

Главная Информация	
UL YellowCard	E95746-101004610
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая ударпрочность Гальваническое покрытие Распылитель Цикл быстрого формования Высокая яркость Формируемость горячей воды Отличный внешний вид
Используется	Тонкостенные детали Электрическое/электронное применение Электрические компоненты Мобильный телефон
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Белый Черный Доступные цвета Натуральный цвет

Формы	Частицы
Метод обработки	Температура воды литье под давлением Литье под давлением
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PAMXD6/66-GF50

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.60	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction	0.32	%	Internal method
Flow direction	0.13	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.37	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	18500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	245	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	15900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (3.5% Strain)	379	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	68	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	262	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	254	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная ²		ASTM D2520
1.00 GHz	4.15	ASTM D2520
2.40 GHz	4.15	ASTM D2520
Коэффициент рассеивания ³		ASTM D2520
1.00 GHz	0.011	ASTM D2520
2.40 GHz	0.011	ASTM D2520

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.600mm, all colors)	HB	UL 94

Дополнительная информация

Typical values shown tested on Dry as Molded samples. Standard Packaging and Labeling:
Kalix 9950 resin is packaged in foil lined, multiwall paper bags containing 25 kg (55 pounds) of material. Individual packages will be plainly marked with the product number, the color, the lot number, and the net weight.

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 - 12	hr
Задняя температура	250	°C
Передняя температура	280	°C
Температура обработки (расплава)	285 - 305	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C

Инструкции по впрыску

Storage:

Kalix® compounds are shipped in moisture-resistant packages at moisture levels according to specifications. Sealed, undamaged bags should be preferably stored in a dry room at a maximum temperature of 50°C (122°F) and should be protected from possible damage. If only a portion of a package is used, the remaining material should be transferred into a sealable container. It is recommended that Kalix® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Kalix® processing guide.

Drying:

Kalix 9950 is supplied in sealed bags. It should be dried before molding because excessive moisture content will result in reduced mechanical properties and processing issues, such as excessive nozzle drooling, foaming and splay visible on the molded parts.

Recommended drying conditions are as follows:

Type of drier: Desiccant

Temperature: 80°C (175°F)

Time: 4-12 hours

Dew point: -30°C (-22°F) or lower

Polyamides oxidize in the presence of oxygen at high temperatures. Therefore drying temperatures above 80°C should be avoided, particularly for light colors or color-controlled parts.

Injection Molding:

Kalix 9950 resin can be readily injection molded in most screw injection molding machines. A general purpose screw is recommended, with minimum back pressure. The melt temperature should be between 285°C and 305°C (545°F and 580°F). Generally this can be achieved with barrel temperatures from 250°C (482°F) in the rear zone gradually increasing to 280°C (536°F) in the front zone. Mold temperature should be between 80° and 120°C (176° and 248°F).

Set injection pressure to give rapid injection. Adjust holding pressure to one-half injection pressure. Set hold time to maximize part weight. Transfer from injection to hold pressure at the screw position just before the part is completely filled.

NOTE

	Solvay test method. The shrinkage rate will change according to the design and processing conditions of components. Please contact Solvay's technical representative for more information.
1.	
2.	Method B
3.	Method B

* 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

