

Chemlon® E-66 GF50

50% стекловолокно

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

Chemlon® E-66 GF50 is an economy range 50% glass fibre reinforced Nylon 66 compound. It is available in natural or black versions.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу		
Внешний вид	Черный		
	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.57	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.30 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.3	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	15000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	220	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	14000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	300	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	11	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 250	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	> 240	°C	ISO 75-2/A
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Задняя температура	280 - 300	°C	
Средняя температура	280 - 300	°C	
Передняя температура	280 - 300	°C	
Температура обработки (расплава)	< 300	°C	

Температура формы	80.0 - 90.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm

Инструкции по впрыску

Back pressure: Low Injection pressure: High The material is supplied dry and ready to mould in sealed, moisture proof sacks. 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. Should drying become necessary, two hours at 80°C in a dehumidifying drier is recommended. The use of air circulating driers is not generally recommended, as longer drying times are often required, with greater potential for product oxidation and yellowing. Drying temperatures should not exceed 80°C.

NOTE

1.	Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were 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).
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

