

Chemlon® AS408

40% стеклянная бусина

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

AS408 is a 40% glass-sphere filled, heat stabilised injection moulding grade of nylon 66. It has lower differential shrinkage and warpage and so is often suitable for use in applications requiring greater dimensional accuracy.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 40% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Низкий уровень защиты			
	Жесткий, хороший			
	Термическая стабильность			
	Низкое сжатие			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.44	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.90 - 1.5	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.5	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6300	3200	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	90.0	45.0	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль	5000	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	155	75.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	5.0	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	240	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	220	--	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+11	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093

Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	15	13	kV/mm	IEC 60243-1
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	НВ	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	27	--	%	ISO 4589-2
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	2.0		hr	
Задняя температура	275 - 295		°C	
Средняя температура	275 - 295		°C	
Передняя температура	275 - 295		°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 295		°C	
Температура формы	80.0 - 90.0		°C	
Скорость впрыска	Fast			
Back Pressure	Low			
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

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).

1.

* 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.

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

