

## Ixef® 1022

50% стекловолокно

Polyarylamide

Solvay Specialty Polymers

### Описание материалов:

IXEF 1022 is a 50% glass fiber reinforced universal polyaramide compound with extremely high strength and rigidity, excellent surface gloss and excellent creep resistance. IXEF 1022/ 0006 (natural) and IXEF 1022/9006 (black) are both low exposure (less than 24 hours) medical supplies conforming to ISO 10993 standards. IXEF resin is very suitable for cold water products. Ixef 1022 can be in contact with food. Both black (Ixef 1022/9006) and natural colors (Ixef 1022/ 0006) meet the European 10/2011/EC standards. Ixef 1022 also meets the following European water approval standards: France Positive List (FPL) :Ixef 1022/0006 (natural color) and Ixef 1022 /0008 (natural color); KTW (cold water) :Ixef 1022/0006 (natural color) and Ixef1022/9066 (black);ACS: Ixef 1022/9066 (black). -black: 1022/9006 (ISO 10993 compliant) and Ixef 1022/9008 -natural color: 1022/0006 (ISO 10993 compliant) and Ixef 1022/0008  
-there are other colors available  
customers can color by themselves

Главная Информация	
UL YellowCard	E95746-264542
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу
Характеристики	Супер жесткий Хорошая стабильность размеров Отличный внешний вид Низкая гигроскопичность Высокая прочность Хорошая дезинфекция Хорошее сопротивление ползучести Высокая яркость Хорошая химическая стойкость Универсальный
Используется	Электрические компоненты Электроприборы Применение подсветки Мебель Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Мобильный телефон Спортивные товары Хирургические инструменты Медицинское оборудование Медицинские устройства

Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Номер файла UL	E95746
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.64	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	0.10 - 0.30	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.16	--	%	ISO 62
Поглощение воды-Equil, 65% RH	1.50	--		Internal method
Коэффициент рассеивания	0.017	--		IEC 60250

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	20000	20000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	280	260	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.9	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	19000	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	400	--	MPa	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	110	--	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	850	--	J/m	ASTM D256

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	230	--	°C	ISO 75-2/A
CLTE-Поток	1.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	31	--	kV/mm	IEC 60243-1

Диэлектрическая постоянная (110 Hz)	4.60	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	570	--	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость <sup>1</sup>	НВ	--		UL 94
Индекс кислорода	25	--	%	ISO 4589-2
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	120		°C	
Время сушки	0.50 - 1.5		hr	
Задняя температура	250 - 260		°C	
Передняя температура	260 - 290		°C	
Температура сопла	260 - 290		°C	
Температура обработки (расплава)	280		°C	
Температура формы	120 - 140		°C	
Скорость впрыска	Fast			

#### Инструкции по впрыску

Hot runners: 250°C to 260°C (482°F to 500°F) Storage Ixef® 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 Ixef® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Ixef® processing guide. Drying The material as supplied is ready for molding without drying. However, if the bags have been open for longer than 24 hours, the material needs to be dried. When using a desiccant air dryer with dew point of -28°C (-18°F) or lower, these guidelines can be followed: 0.5-1.5 hour at 120°C (248°F), 1-3 hours at 100°C (212°F), or 1-7 hours at 80°C (176°F). Injection Molding Ixef 1022 compound can be readily injection molded in most screw injection molding machines. A general purpose screw is recommended, with minimum back pressure. The measured melt temperature should be about 280°C (536°F), and the barrel temperatures should be around 250 to 260°C (482 to 500°F) in the rear zone, gradually increasing to 260 to 290°C (500 to 554°F) in the front zone. If hot runners are used, they should be set to 250 to 260°C (482 to 500°F). To maximize crystallinity, the temperature of the mold cavity surface must be held between 120 and 140°C (248 and 284°F). Molding at lower temperatures will produce articles that may warp, have poor surface appearance, and have a greater tendency to creep. Set injection pressure to give rapid injection. Adjust holding pressure and hold time to maximize part weight. Transfer from injection to hold pressure at the screw position just before the part is completely filled (95-99%).

#### NOTE

1. These flammability ratings do not represent the risk of these materials or any other materials in actual fire situations.

\* 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

