

## Chemlon® 66AR

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

66AR is an unfilled, impact modified grade of nylon 66 with a lower coefficient of friction due to the incorporation of molybdenum disulphide - which also enhances the wear resistance. This material can therefore be considered for applications involving moving parts that require improved impact.

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара Смазка дисульфида молибдена		
Характеристики	Модификация удара Низкий коэффициент трения Хорошая стойкость к истиранию Хорошая прочность Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	1.5 - 2.2	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.1	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	55.0	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	60.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
Незубчатый изод ударная прочность	No Break		ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	180	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	75.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	17	kV/mm	IEC 60243-1

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB		UL 94
Индекс кислорода	21	%	ISO 4589-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	270 - 290	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°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).

\* 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

