

Chemlon® MDF604

20% стекловолокно

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

MDF604 is a 20% glass fibre reinforced, impact modified nylon 6 that offers good rigidity and toughness over a wide temperature range.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Хорошая прочность		
	Средняя твердость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.23	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.70 - 1.6	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.1	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	115	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	8.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	4500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	125	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	> 45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	16	kJ/m ²	ISO 180/A
Незубчатый изод ударная прочность	> 45	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	190	°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)	16	kV/mm	IEC 60243-1
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	20	hr	
Задняя температура	250 - 280	°C	
Средняя температура	250 - 280	°C	
Передняя температура	250 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 290	°C	
Температура формы	60.0 - 80.0	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	Moderate		
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.

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

