

Chemlon® 60MGF6

15% стекловолокно; 15% минеральное

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

60MGF6 is a 15% glass fibre, 15% mineral filled Nylon 6 that offers good rigidity and strength, coupled with low distortion characteristics.

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу | | |
| Характеристики | Хорошая прочность Средняя твердость | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.37 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Формовочная усадка ¹ | 1.0 - 1.5 | % | Internal method |
| Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH) | 2.1 | % | ISO 62 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 6000 | MPa | ISO 527-2 |
| Tensile Stress | 130 | MPa | ISO 527-2 |
| Растяжимое напряжение (Break) | 5.0 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль | 5000 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | 170 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | 6.0 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength | 45 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 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 |
| Comparative Tracking Index | 500 | V | IEC 60112 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Индекс кислорода | 24 | % | ISO 4589-2 |
| Иньекция | 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 | 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.

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



WeChat