

Kalix® 2955

55% стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Kalix® 2955 is a bio-sourced, polyamid-based compound with 55% by weight glass fiber reinforcement. This material is specifically formulated for high strength and stiffness applications where good impact resistance and excellent dimensional stability after molding are required. The formulation also addresses warpage issues associated with the anisotropic shrinkage of glass fiber reinforced materials so that close tolerance molding is more easily achieved. Its low viscosity and excellent flow properties make the material ideal for filling parts with thin-walled sections such as those encountered in the mobile electronics industry.

Black: Kalix® 2955 BK 000

White: Kalix® 2955 WH 000

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 55% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая ударопрочность Гальваническое покрытие Распылитель Цикл быстрого формования Высокая яркость Формируемость горячей воды Отличный внешний вид
Используется	Тонкостенные детали Электрическое/электронное применение Электрические компоненты Мобильный телефон
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем
Внешний вид	Белый Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Температура воды литье под давлением Литье под давлением

Код маркировки деталей (ISO 11469) > PA610-GF55

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58		
Изгиб напряжения при разрыве	3.0	%	ISO 178
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction	0.30	%	Internal method
Flow direction	0.090	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.090	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	17800	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress	222	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	15800	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	330	МПа	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	22	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	100	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	90	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	222	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	214	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла	55.0	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная ² (1.00 GHz)	4.13	ASTM D2520
Коэффициент рассеивания ³ (2.40 GHz)	0.011	ASTM D2520

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (> mm, black, white)	НВ	UL 94

Дополнительная информация

Typical values shown tested on Dry as Molded samples. Standard Packaging and Labeling:

Kalix® 2955 resin is packaged in foil lined, multiwall paper bags containing 25 kg (55 pounds) of material. Individual packages will be plainly marked with the product number, the color, the lot number, and the net weight.

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 - 12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.090	%
Задняя температура	265 - 300	°C
Средняя температура	280 - 330	°C

Передняя температура	280 - 330	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 330	°C
Температура формы	50.0 - 130	°C

Инструкции по впрыску

Storage:

Kalix® 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 Kalix® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Kalix® processing guide.

Drying:

Kalix® 2955 is supplied in sealed bags. It should be dried before molding because excessive moisture content will result in reduced mechanical properties and processing issues, such as excessive nozzle drooling, foaming and splay visible on the molded parts.

Polyamides oxidize in the presence of oxygen at high temperatures. Therefore drying temperatures above 80°C (176°F) should be avoided, particularly for light colors or color-controlled parts.

Injection Molding:

Set injection pressure to give rapid injection. Adjust holding pressure to one-half injection pressure. Set hold time to maximize part weight. Transfer from injection to hold pressure at the screw position just before the part is completely filled.

For light colors use lower melt temperature if possible. If operating in the 330°C melt temperature range, keep residence times below 5 minutes. Actual mold temperatures of 80°C or above are recommended to improve flow and part surface finish. The use of mold temperatures below 80°C is safe for mechanical properties but may result in higher necessary injection pressure and inferior surface finish.

NOTE

1.	Solvay test method. The shrinkage rate will change according to the design and processing conditions of components. Please contact Solvay's technical representative for more information.
2.	Method B
3.	Method B

* 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