

## Chemlon® 66GF4H

20% стекловолокно

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

66GF4H is a 20% glass fibre reinforced, heat stabilised nylon 66 that offers good mechanical performance coupled with good surface finish and flow.

| Главная Информация                             |   |           |                   |                 |
|--|---|-----------|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                        | Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу |           |                   |                 |
| Добавка  | Стабилизатор тепла  |           |                   |                 |
| Характеристики                                 | Хорошая мобильность   |           |                   |                 |
|  | Термическая стабильность                                      |           |                   |                 |
|  | Отличный внешний вид  |           |                   |                 |
| Метод обработки                                | Литье под давлением   |           |                   |                 |
| Физический                                     | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                                      | 1.30  | --        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка <sup>1</sup>                | 0.70 - 1.4  | --        | %                 | Internal method |
| Поглощение воды<br>(Equilibrium, 23°C, 50% RH) | 2.0   | --        | %                 | ISO 62          |
| Механические                                   | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                              | 6000  | 4000      | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress                                 | 130   | 100       | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение<br>(Break)               | 5.0   | 10        | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                              | 6000  | 4000      | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс                              | 170   | 90.0      | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие                                    | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Charpy Unnotched Impact Strength               | 40 kJ/m <sup>2</sup>  | No Break  |                   | ISO 179/1eU     |
| Зубчатый изод Impact                           | 6.0   | 15        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/A       |
| Тепловой                                       | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature                    |   |           |                   |                 |
| 0.45 MPa, not annealed                         | > 240   | --        | °C                | ISO 75-2/B      |
| 1.8 MPa, not annealed                          | 230   | --        | °C                | ISO 75-2/A      |
| Электрический                                  | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности             | 1.0E+14   | 1.0E+11   | ohms              | IEC 60093       |

|  |              |                          |                          |                        |
|--|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| Сопrotивление громкости                          | 1.0E+16      | 1.0E+13                  | ohms-cm                  | IEC 60093              |
| Диэлектрическая прочность (3.00 мм)              | 16           | --                       | kV/mm                    | IEC 60243-1            |
| Comparative Tracking Index                       | 600          | --                       | V                        | IEC 60112              |
| <b>Воспламеняемость</b>                          | <b>Сухой</b> | <b>Состояние</b>         | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Огнестойкость (1.50 мм, Teknor Apex test result) | НВ           | --                       |                          | UL 94                  |
| <b>Иньекция</b>                                  | <b>Сухой</b> | <b>Единица измерения</b> |                          |                        |
| 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).

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.

## 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

