

NEALID XG400

40% стекловолокно

Polyamide + Polyolefin

AD majoris

Описание материалов:

NEALID XG400 is a 40 % glass fibre reinforced polyamide alloy intended for Injection moulding.

APPLICATIONS

NEALID XG400 has been developed especially for very demanding applications in automotive industry and electrical parts.

Products requiring excellent combination between thermal and mechanical properties.

NEALID XG400 is available in both natural (NEALID XG400) and black (NEALID XG400-8229) but other colours can be provided on request.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу			
Характеристики	Перерабатываемый материал			
Используется	Автомобильные Приложения Электрические детали			
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.30 to 0.60	--	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.90	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11000	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	125	115	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9550	8600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	200	180	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	12	13	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	36	38	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	246	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	230	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)				
	256	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности				
	1.0E+15	1.0E+15	ohms	DIN 53482
Сопротивление громкости				
	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	DIN 53482
Comparative Tracking Index (Solution A)				
	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)				
	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)				
	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	90.0		°C	
Время сушки				
	4.0		hr	
Задняя температура				
	285 to 300		°C	
Средняя температура				
	280 to 295		°C	
Передняя температура				
	275 to 290		°C	
Температура сопла				
	265 to 280		°C	
Температура формы				
	80.0 to 100		°C	
Давление впрыска				
	85.0 to 110		MPa	
Скорость впрыска				
	Fast			
Удерживающее давление				
	50.0 to 70.0		MPa	
Отношение винта L/D				
	15.0:1.0 to 20.0:1.0			

* 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

