

Chemlon® 66GF35

35% стекловолокно

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

66GF35 is a 35% glass fibre reinforced nylon 66 that offers increased mechanical performance for use in applications that require additional stiffness and strength.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.30 - 1.2	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.6	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9000	6500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	160	120	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	8.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8000	5000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	235	125	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	7.5	18	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	> 245	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	245	--	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+11	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	16	--	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB	--	UL 94
Иньекция	Сухой	Единица измерения	
Температура сушки	80.0		°C
Время сушки	2.0		hr
Задняя температура	275 - 295		°C
Средняя температура	275 - 295		°C
Передняя температура	275 - 295		°C
Температура обработки (расплава)	280 - 295		°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.

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

