

Chemlon® 66CF4

20% углеродного волокна

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

66CF4 is a 20% carbon fibre filled grade of nylon 66. It offers outstanding strength and stiffness - coupled with low density and improved electrical conductivity of moulded parts. It is suitable for applications such as bearings and mechanical parts.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 20% наполнитель по весу			
Характеристики	Низкая плотность Жесткий, высокий Высокая прочность			
Используется	Машина/механические детали Подшипник			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.22	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.20 - 1.0	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.2	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	15000	8400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	200	150	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	4.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	11000	7500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	260	190	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	4.5	7.5	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	> 200	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	> 200	--	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения				Internal method

Flow	1.2E-5	--	cm/cm/°C	Internal method
Lateral	5.1E-5	--	cm/cm/°C	Internal method
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+12	--	ohms-cm	IEC 60093
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	280 - 295		°C	
Средняя температура	280 - 295		°C	
Передняя температура	280 - 295		°C	
Температура обработки (расплава)	285 - 300		°C	
Температура формы	90.0 - 100		°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).

* 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

