

Ixef® DW-1022

50% стекловолокно

Polyarylamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Ixef® DW-1022 is a 50% glass-fiber reinforced, general purpose polyarylamide compound that exhibits very high strength and rigidity, outstanding surface gloss, and excellent creep resistance.

Ixef® DW-1022 is approved for use in potable water in France, Germany, the United States and the United Kingdom.

Black: DW-1022 BK 000

Natural: DW-1022 NT 000

Главная Информация	
UL YellowCard	E95746-101887929
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу
Характеристики	Супер жесткий Хорошая стабильность размеров Отличный внешний вид Низкая гигроскопичность Высокая прочность Хорошая дезинфекция Хорошее сопротивление ползучести Высокая яркость Хорошая химическая стойкость Универсальный
Используется	Электроприборы Применение подсветки Медицинское оборудование Применение питьевой воды
Рейтинг агентства	ACS не рассчитан DVGW W270 FDA 21 CFR 176,170, таблица 2, статус C FDA 21 CFR 176,170, таблица 2, Статус B FDA 21 CFR 176,170, таблица 2, статус D FDA 21 CFR 176,170, таблица 2, статус G FDA 21 CFR 176,170, таблица 2, статус F FDA 21 CFR 176,170, таблица 2, статус H КТW не Номинальная 3

Утверждено NSF 61 4
WRAS не Номинальный при 85 °C
Европа без 10/2011

Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.64	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.10 - 0.30	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.16	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	19500	19500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	280	260	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.9	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	18500	--	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	380	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	110	--	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	850	--	J/m	ASTM D256
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	230	--	°C	ISO 75-2/A
CLTE-Поток	1.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Дополнительная информация	Сухой	Состояние		
Поглощение воды-Equil, 65% RH	--			
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	120	°C		
Время сушки	0.50 - 1.5	hr		
Задняя температура	250 - 260	°C		
Передняя температура	260 - 290	°C		
Температура сопла	260 - 290	°C		
Температура обработки (расплава)	280	°C		

Температура формы	120 - 140	°C
Скорость впрыска	Fast	

Инструкции по впрыску

Hot runners: 250°C to 260°C (482°C to 500°F) Storage Ixef® 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 Ixef® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Ixef® processing guide. Drying The material as supplied is ready for molding without drying. However, if the bags have been open for longer than 24 hours, the material needs to be dried. When using a desiccant air dryer with dew point of -28°C (-18°F) or lower, these guidelines can be followed: 0.5-1.5 hour at 120°C (248°F), 1-3 hours at 100°C (212°F), or 1-7 hours at 80°C (176°F). Injection Molding Ixef® DW-1022 compound can be readily injection molded in most screw injection molding machines. A general purpose screw is recommended, with minimum back pressure. The measured melt temperature should be about 280°C (536°F), and the barrel temperatures should be around 250 to 260°C (482 to 500°F) in the rear zone, gradually increasing to 260 to 290°C (500 to 554°F) in the front zone. If hot runners are used, they should be set to 250 to 260°C (482 to 500°F). To maximize crystallinity, the temperature of the mold cavity surface must be held between 120 and 140°C (248 and 284°F). Molding at lower temperatures will produce articles that may warp, have poor surface appearance, and have a greater tendency to creep. Set injection pressure to give rapid injection. Adjust holding pressure and hold time to maximize part weight. Transfer from injection to hold pressure at the screw position just before the part is completely filled (95-99%).

* 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

