

## MAJORIS UG407 - 8229

40% длинное стекловолокно

Polyamide 66

AD majoris

### Описание материалов:

MAJORIS UG407 - 8229 is a special 40 % long glass fibre reinforced polyamide 66 UV stabilised intended for Injection moulding.

#### APPLICATIONS

MAJORIS UG407 - 8229 has been developed especially for very demanding applications in automotive industry and electrical parts.

Products requiring excellent combination between thermal and mechanical properties.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемый материал		
Используется	Автомобильные Приложения Электрические детали		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.46	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	0.30 to 0.60	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.4	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	17000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	250	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	14000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	375	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	48	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	263	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	256	°C	ISO 3146

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+13	ohms	DIN 53482
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	DIN 53482
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.60 mm)	650	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	23	%	ISO 4589-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	290 to 305	°C	
Средняя температура	285 to 300	°C	
Передняя температура	280 to 295	°C	
Температура сопла	275 to 280	°C	
Температура формы	90.0 to 120	°C	
Давление впрыска	95.0 to 120	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Удерживающее давление	60.0 to 80.0	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

