

Ixef® 1025

50% стекловолокно

Polyarylamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Ixef® 1025 is a 50% glass-fiber reinforced, UV stabilized polyarylamide which exhibits very high strength and rigidity, outstanding surface gloss, and excellent creep resistance.

Black: Ixef® 1025/9008

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Супер жесткий Хорошая стабильность размеров Отличный внешний вид Низкая гигроскопичность Высокая прочность Хорошее сопротивление ползучести Высокая яркость Хорошая химическая стойкость
Используется	Оборудование для газонов и сада Шестерня Электроприборы Электропитание/другие инструменты Промышленное применение Машина/механические детали Детали бытовой техники Мебель Замена металла Применение в автомобильной области Бизнес-оборудование
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.61	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.10 - 0.30	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.16	%	ISO 62
Поглощение воды-Equil, 65% RH	1.5	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	17000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	230	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	17000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	310	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	95	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	700	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	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
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость ¹	НВ		UL 94
Индекс кислорода	25	%	ISO 4589-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	0.50 - 1.5	hr	
Задняя температура	250 - 260	°C	
Передняя температура	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°F 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 1025 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°C to 260°C (482°F to 500°F) in the rear zone, gradually increasing to 260°C to 290°C (500°F to 554°F) in the front one. If hot runners are used, they should be set to 250°C to 60°C (482°F to 500°F). To maximize crystallinity, the temperature of the mold cavity surface must be held between 120°C and 140°C (248°F and 84°F). Molding at lower temperatures will produce articles that may warp, have poor surface appearance, and have a greater tendency to creep. et 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% to 99%).

NOTE

1.

These flammability ratings do not represent the risk of these materials or any other materials in actual fire situations.

* 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



WeChat