

Chemlon® MDF606

30% стекловолокно

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

MDF606 is a 30% glass fibre reinforced, impact modified nylon 6 that offers good rigidity and toughness over a wide temperature range. The grade is also stabilised for good weathering performance in outdoor applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Хорошая устойчивость к погоде		
	Термическая стабильность, хорошая		
	Хорошая прочность		
	Средняя твердость		
Используется	Наружное применение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.70 - 1.4	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.8	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	120	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	6700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	165	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	18	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact	14	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	> 190	°C	ISO 75-2/A
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB		UL 94

Индекс кислорода 22 % ISO 4589-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	250 - 280	°C
Средняя температура	250 - 280	°C
Передняя температура	250 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	< 300	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm

Инструкции по впрыску

Back pressure: LowInjection pressure: HighNo drying is necessary unless the materials has been exposed to air for longer than three hours.

NOTE

Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were 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.
2. At conventional deflection

* 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

