

Chemlon® MDT10

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

MDT10 is a modified nylon 6 that offers ultra high impact strength coupled with good rigidity, with this impact resistance being retained at sub-zero temperatures. The excellent impact performance also means that it may be possible to use mouldings prior to any conditioning.

Главная Информация			
Характеристики	Ультра высокая ударпрочность Жесткий, высокий Ударпрочность при низкой температуре		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.08	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.4	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1700	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	42.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	140	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	1600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ¹	46.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	No Break		ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact	No Break		ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность	No Break		ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	150	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	10	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.10		IEC 60250
Comparative Tracking Index	> 600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		Internal method
Индекс кислорода	21	%	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	40.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Screw Speed	50 - 200	rpm

Инструкции по впрыску

Back pressure: Low Injection pressure: High No drying is necessary unless the materials has been exposed to air for longer than three hours.

NOTE

1. 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

