

Chemlon® ENF2

30% стекловолокно

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

ENF2 is a 30% glass fibre reinforced, impact modified nylon 6 that offers good mechanical performance coupled with good surface finish. The grade also offers improved flow and is heat stabilised so that the good mechanical performance is maintained when exposed to elevated temperatures. The impact modification means that components in impact sensitive applications can be used without conditioning.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Модификатор удара			
	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Модификация удара			
	Прочность при низкой температуре			
	Термическая стабильность			
	Отличный внешний вид			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.80 - 1.4	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.7	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8100	--	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	142	93.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	4.5	8.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	7200	3.70	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (3.5% Strain)	215	85.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	19	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact	15	--	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	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	Сухой	Состояние	Метод испытания
------------------	-------	-----------	-----------------

Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	НВ	--		UL 94
--------------------------------------------------	----	----	--	-------

Иньекция	Сухой	Единица измерения
----------	-------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	20	hr
Задняя температура	250 - 280	°C
Средняя температура	250 - 280	°C
Передняя температура	250 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 290	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	Moderate	
Screw Speed	Moderate	

Инструкции по впрыску

No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than three hours. The appearance of splash marks on the surface of mouldings indicates excessive moisture is present.

NOTE

- Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are 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).

* 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

