

## Chemlon® 66GF6H

30% стекловолокно

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

66GF6H is a 30% glass fibre reinforced, heat stabilised nylon 66 that offers good mechanical performance and endurance at elevated service temperatures, coupled with good surface finish and flow.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Хорошая мобильность			
	Термическая стабильность			
	Отличный внешний вид			
Используется	Высокотемпературные приложения			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	0.60 - 1.5	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.8	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9000	6800	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	180	125	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	5.0	10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9000	5100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	250	105	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength	48 kJ/m <sup>2</sup>	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	6.0	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/A
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	> 240	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	240	--	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+11	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	16	--	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
------------------	-------	-----------	-------------------	-----------------

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

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

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	270 - 290	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 290	°C
Температура формы	80.0 - 90.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	Low	
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

