

## Ixef® 1027

50% стекловолокно

Polyarylamide

Solvay Specialty Polymers

### Описание материалов:

Ixef® 1027 is a 50% glass-fiber reinforced, heat stabilized polyarylamide, which exhibits very high strength and rigidity, outstanding surface gloss, and excellent creep resistance.

Black: Ixef® 1027/9000

natural: Ixef® 1027/0008

| Главная Информация      |  |
|-------------------------|--|
| UL YellowCard           | E95746-264543  |
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу  |
| Добавка                 | Стабилизатор тепла   |
| Характеристики          | Супер жесткий<br>Хорошая стабильность размеров<br>Отличный внешний вид<br>Низкая гигроскопичность<br>Высокая прочность<br>Хорошее сопротивление ползучести<br>Высокая яркость<br>Хорошая химическая стойкость<br>Термическая стабильность                                      |
| Используется            | Оборудование для газонов и сада<br>Шестерня<br>Электроприборы<br>Электропитание/другие инструменты<br>Промышленное применение<br>Машина/механические детали<br>Детали бытовой техники<br>Мебель<br>Замена металла<br>Применение в автомобильной области<br>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) |
|                      | Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)   |

| Физический                                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Плотность                                       | 1.64                 | g/cm <sup>3</sup> | 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                               | 20000                | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break, 23°C)                    | 235                  | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Break)                   | 1.8                  | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                               | 18500                | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс (23°C)                        | 360                  | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие                                     | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact                            | 90                   | J/m               | ASTM D256       |
| Незубчатый изод Impact                          | 720                  | J/m               | ASTM D256       |
| Тепловой  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Annealed) | 220                  | °C                | ISO 75-2/A      |
| CLTE-Поток                                      | 1.7E-5               | cm/cm/°C          | ISO 11359-2     |
| Электрический                                   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости                         | 1.0E+13              | ohms-cm           | IEC 60093       |
| Диэлектрическая прочность                       | 28                   | kV/mm             | IEC 60243-1     |
| Диэлектрическая постоянная (110 Hz)             | 4.60                 |                   | IEC 60250       |
| Comparative Tracking Index                      | 600                  | V                 | IEC 60112       |
| Воспламеняемость                                | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость <sup>1</sup>                      | HB                   |                   | 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 I XEF 1027 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 zone. If hot runners are used, they should be set to 250°C to 260°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 284°F). Molding at lower temperatures will produce articles that may warp, have poor surface appearance, and have a greater tendency to creep. Set 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%-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

