

## Chemlon® MD82

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

MD82 is a UL recognised, V-0 rated, halogen & phosphorus free flame retardant, unreinforced injection moulding grade of nylon 6.

| Главная Информация                             |   |           |                   |                 |
|--|---|-----------|-------------------|-----------------|
| Добавка  | Стабилизатор тепла<br>Огнестойкий   |           |                   |                 |
| Характеристики                                 | Содержание фосфора, низкое (до нет)<br>Термическая стабильность<br>Без галогенов<br>Огнестойкий |           |                   |                 |
| Метод обработки                                | Литье под давлением   |           |                   |                 |
| Физический                                     | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                                      | 1.18  | --        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка <sup>1</sup>                | 1.1 - 1.5   | --        | %                 | Internal method |
| Поглощение воды<br>(Equilibrium, 23°C, 50% RH) | 2.5   | --        | %                 | ISO 62          |
| Механические                                   | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                              | 2900  | 2300      | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress                                 | 70.0  | 50.0      | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение<br>(Break)               | 4.0   | 8.0       | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                              | 3100  | 1500      | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс<br>(3.5% Strain)             | 85.0  | 35.0      | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие                                    | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность                              | > 100   | > 100     | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |
| Charpy Unnotched Impact<br>Strength            | 9.0   | 45        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU     |
| Зубчатый изод Impact                           | 3.0   | --        | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/A       |
| Незубчатый изод<br>ударная прочность           | No Break  | --        |                   | ISO 180         |
| Тепловой                                       | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |

|   |        |      |          |                 |
|---|--------|------|----------|-----------------|
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 80.0   | 75.0 | °C       | ISO 75-2/A      |
| CLTE-Поток  | 6.0E-5 | --   | cm/cm/°C | Internal method |
| Теплопроводность                                  | 0.34   | --   | W/m/K    |                 |

| Электрический                       | Сухой   | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------------|---------|-----------|-------------------|-----------------|
| Удельное сопротивление поверхности  | 1.0E+14 | 1.0E+11   | ohms              | IEC 60093       |
| Сопротивление громкости             | 1.0E+18 | 1.0E+16   | ohms-cm           | IEC 60093       |
| Диэлектрическая прочность (3.00 mm) | 15      | 12        | kV/mm             | IEC 60243-1     |
| Относительная проницаемость         | 4.00    | 4.70      |                   | IEC 60250       |
| Коэффициент рассеивания (1 MHz)     | 0.020   | 0.080     |                   | IEC 60250       |
| Comparative Tracking Index          | > 600   | --        | V                 | IEC 60112       |

| Воспламеняемость                         | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
|--|-------|-----------|-------------------|-----------------|
| Огнестойкость (0.630 mm)                 | V-0   | --        |                   | UL 94           |
| Индекс воспламеняемости провода свечения |       |           |                   | IEC 60695-2-12  |
| 1.00 mm                                  | 960   | --        | °C                | IEC 60695-2-12  |
| 1.50 mm                                  | 960   | --        | °C                | IEC 60695-2-12  |
| Температура зажигания провода свечения   |       |           |                   | IEC 60695-2-13  |
| 1.00 mm                                  | 960   | --        | °C                | IEC 60695-2-13  |
| 1.50 mm                                  | 960   | --        | °C                | IEC 60695-2-13  |
| Индекс кислорода                         | 36    | --        | %                 | ISO 4589-2      |

#### Дополнительная информация

□□

Due to the thermal sensitivity of flame retarded products steps should be taken to limit hold up time and temperature for the material. Additional care should be taken during any interruptions to routine production and during any purging procedures in order to minimise degradation of the product.

| Инъекция                         | Сухой       | Единица измерения |
|----------------------------------|-------------|-------------------|
| Температура сушки                | 80.0        | °C                |
| Время сушки                      | 2.0         | hr                |
| Задняя температура               | 240 - 260   | °C                |
| Средняя температура              | 240 - 260   | °C                |
| Передняя температура             | 240 - 260   | °C                |
| Температура обработки (расплава) | 240 - 250   | °C                |
| Температура формы                | 60.0 - 80.0 | °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).

1.

\* 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

