

## Chemlon® AT10

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

AT10 is a modified nylon 66 that offers ultra high impact strength coupled with good rigidity, with this impact resistance maintained 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	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.09	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	2.0 - 2.4	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.1	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1800	1500	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	48.0	42.0	МПа	ISO 527-2
Флекторный модуль	1800	1100	МПа	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>	53.0	30.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	50 kJ/m <sup>2</sup>	No Break		ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact	80 kJ/m <sup>2</sup>	No Break		ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность	No Break	No Break		ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	150	140	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	60.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	1.0E+11	ohms	IEC 60093

Сопrotивление громкости	1.0E+13	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	10	12	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.10	--		IEC 60250
Comparative Tracking Index	> 600	> 600	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость	НВ	--		Internal method
Индекс кислорода	21	--	%	ISO 4589-2
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80.0 - 100		°C	
Время сушки	2.0		hr	
Задняя температура	265 - 285		°C	
Средняя температура	265 - 285		°C	
Передняя температура	265 - 285		°C	
Температура обработки (расплава)	< 300		°C	
Температура формы	20.0 - 40.0		°C	
Скорость впрыска	Moderate			
Screw Speed	50 - 200		rpm	

#### Инструкции по впрыску

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

#### NOTE

- Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were 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).
- 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

