

Chemlon® 66GF6L

33% из стекловолокна

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

66GF6L is a 33% glass fibre reinforced nylon 66 that offers good mechanical performance, coupled with good surface finish and flow. It is a heat & light stabilised grade, suitable for extended use in outdoor, elevated service temperature applications.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла УФ-стабилизатор			
Характеристики	Стабилизация света Хорошая мобильность Хорошая устойчивость к погоде Термическая стабильность Отличный внешний вид			
Используется	Высокотемпературные приложения Наружное применение			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.40	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.60 - 1.5	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.7	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9500	7300	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	180	140	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9700	5800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	270	150	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength	60 kJ/m ²	No Break		ISO 179/1eU

Зубчатый изод Impact	12	35	kJ/m ²	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)	HB	--		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).

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

