

## Chemlon® A30

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

A30 is an unfilled injection moulding grade of nylon 66. It contains a nucleating agent to enable mouldings to be produced with shorter cycle times

Главная Информация				
Добавка	Нуклеативный агент			
Характеристики	Ядро			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка <sup>1</sup>	1.1 - 1.7	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.5	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	1900	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress	85.0	60.0	МПа	ISO 527-2
Флекторный модуль	3000	1200	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	95.0	35.0	МПа	ISO 178
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	230	210	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	95.0	85.0	°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+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-2	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)	750	--	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	27	--	%	ISO 4589-2
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	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

