

Strator® A-3 HI N7

30% длинное стекловолокно

Polyamide 66

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Strator® A-3 HI N7 is a high impact, 30 % long glass fiber reinforced, easy-flowing PA 66 with a pellet length of 7 mm which can be processed on most injection molding machines.

This material achieves extremely high mechanical and thermal properties, in combination with ease of processing and fast cycle times. It exhibits high strength, stiffness and impact strength at high temperatures; excellent creep and fatigue resistance; isotropic mechanical properties and reduced isotropic shrinkage; high shear strength and high burst pressure; and an excellent surface finish.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Низкий CLTE</p> <p>Низкий уровень защиты</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Высокая прочность на растяжение</p> <p>Изоляция</p> <p>Высокая ударопрочность</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Сопротивление усталости</p> <p>Формируемость горячей воды</p>		
Используется	<p>Шестерня</p> <p>Применение самолетов</p> <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Приборная панель автомобиля</p>		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.33	g/cm ³	ISO 1183
Усадка-Поток ¹	0.40	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.7	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	190	MPa	ISO 527-2

Растяжимое напряжение (Break)	2.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	9500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	230	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	45	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	100	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	255	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	250	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	35	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	500	V	IEC 60112
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	270 - 300	°C	
Средняя температура	270 - 300	°C	
Передняя температура	285 - 310	°C	
Температура сопла	285 - 320	°C	
Температура обработки (расплава)	< 310	°C	
Температура формы	80 - 160	°C	

Инструкции по впрыску

Strator® A-3 HI N7, a high impact, 30% long glass fiber reinforced high-flow PA 66, can easily be processed on most injection molding machines. Pre-Drying Since polyamides are hygroscopic materials as well as sensitive to moisture during processing, this product should always be pre-dried. At a humidity content above 0.1%, the material will begin to degrade. Recommended drying time is 4 hours at 110°C in dry-air dryer. Processing temperatures Melt temperature should be kept below 310°C in order to prevent degradation. The exact setting depends from machine and mold design, but is usually within the following range: Area | Recommendation: Zone 1 (feed) 270-300°C | 280°C Zone 2 270-300°C | 290°C Zone 3 285-310°C | 295°C Zone 4 (Nozzle) 285-320°C | 300°C Mold temperature The mold temperature is a compromise between the optimum properties that can be obtained from high crystallization, and cycle time. Strator® A-3 HI N7 can be processed at mold temperatures between 80°C and 160°C. Optimum surface quality requires a mold temperature above 100°C. Re grind Re grind of highly filled thermoplastic materials, such as Strator® A-3 HI N7, should only be recycled with special care. The regrind content must never exceed 15% and only regrind of optimum quality should be used. In any case, part properties should be checked.

NOTE

1. Tested in accordance with S.O.P. methods

* 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

