

Kalix® 5950 HFFR

50% стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Kalix® 5950 HFFR is a halogen-free, flame retardant (UL-94 V0 at 0.4 mm), highly reinforced polyamide material specifically formulated for high strength and stiffness applications where good impact resistance and excellent dimensional stability after molding are required. The formulation also addresses warpage issues associated with the anisotropic shrinkage of glass fiber reinforced materials so that close tolerance molding is more easily achieved. Its low viscosity and excellent flow properties make the material ideal for filling parts with thin-walled sections such as those encountered in the mobile electronics industry.

Black: Kalix® 5950 BK 000 HFFR

White: Kalix® 5950 WH 000 HFFR

Главная Информация	
UL YellowCard	E95746-101619491
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Низкая гигроскопичность Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая ударопрочность Гальваническое покрытие Распылитель Высокая яркость Без галогенов Отличный внешний вид Огнестойкий
Используется	Тонкостенные детали Электрическое/электронное применение Электрические компоненты Мобильный телефон
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Белый Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Код маркировки деталей (ISO 11469) > PAX6/MXD6-GF50

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.68	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction	0.18	%	Internal method
Flow direction	0.060	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.11	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	20000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	245	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	19000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	350	MPa	ISO 178
Изгиб напряжения при разрыве	2.2	%	ISO 178
Прочность на растяжение-50% RH, сбалансированный	183	MPa	ISO 527-2
Растяжимый растяжимый разрыв-50% RH, сбалансированный	1.7	%	ISO 527-2
Модуль растяжения-50% RH, сбалансированный	19.7	GPa	ISO 527-2

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	50	kJ/m ²	ISO 180

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	247	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла	40.0	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная ² (2.40 GHz)	4.48	ASTM D2520
Коэффициент рассеивания ³ (2.40 GHz)	0.011	ASTM D2520

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.400, all colors	V-0	UL 94
1.50, all colors	5VA	UL 94

Дополнительная информация

Typical values shown tested on Dry as Molded samples. Standard Packaging and Labeling:

Kalix® 5950 HFFR resin is packaged in foil lined, multiwall paper bags containing 25 kg (55 pounds) of material. Individual packages will be plainly marked with the product number, the color, the lot number, and the net weight.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 - 12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.070	%
Задняя температура	270	°C
Передняя температура	300	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 285	°C
Температура формы	115 - 130	°C

Инструкции по впрыску

Storage:

Kalix® compounds are shipped in moisture-resistant packages at moisture levels according to specifications. Sealed, undamaged bags should be preferably stored in a dry room at a maximum temperature of 50°C (122°F) and should be protected from possible damage. If only a portion of a package is used, the remaining material should be transferred into a sealable container. It is recommended that Kalix® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Kalix® processing guide.

Drying:

Kalix® 5950 HFFR is supplied in sealed bags. It should be dried before molding because excessive moisture content will result in reduced mechanical properties and processing issues, such as excessive nozzle drooling, foaming and splay visible on the molded parts.

Recommended drying conditions are as follows:

Type of drier: Desiccant

Temperature: 80°C (176°F)

Time: 4-12 hours

Dew point: -30°C (-22°F) or lower

Polyamides oxidize in the presence of oxygen at high temperatures. Therefore drying temperatures above 80°C (176°F) should be avoided, particularly for light colors or color-controlled parts.

Injection Molding:

Kalix® 5950 HFFR can be readily injection molded in most screw injection molding machines. A general purpose screw is recommended, with minimum back pressure. The melt temperature should be in the range 280°-285°C (535°F-545°F). Generally this can be achieved with barrel temperatures from 250°C (482°F) in the rear zone, gradually increasing to 280°C-290°C (535°F-554°F) in the front zone. Mold temperature heater set points should be in the range of 115°C-130°C (239°F-266°F) with surface finish improving as the temperature is increased.

Set injection pressure to give rapid injection. Adjust holding pressure to one-half injection pressure. Set hold time to maximize part weight. Transfer from injection to hold pressure at the screw position just before the part is completely filled.

NOTE

1.	Solvay test method. The shrinkage rate will change according to the design and processing conditions of components. Please contact Solvay's technical representative for more information.
2.	Method B
3.	Method B

* 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

