

## Chemlon® A25

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

### Описание материалов:

A25 is a standard, unfilled injection moulding grade of nylon 66.

Главная Информация				
Формы	Частицы			
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 (23°C, 24 hr)	1.2	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2800	1600	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	75.0	60.0	МПа	ISO 527-2
Флекторный модуль	2900	1000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>	95.0	35.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	13 kJ/m <sup>2</sup>	No Break		ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	No Break		ISO 179
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	225	205	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	90.0	80.0	°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
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	18	12	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.80	4.30		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.020	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking Index	> 600	> 600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.52 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 - 100	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	270 - 290	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	< 300	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm

#### Инструкции по впрыску

No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than three hours. Back Pressure: Low Injection Pressure: High

#### 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).

1.

2.

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

