

Kalix® 9945 HFFR

45% стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Kalix® 9945 HFFR is a 45% glass-fiber reinforced, halogen-free flame retardant High Performance Polyamide. It is hot-water moldable and intended for use in components requiring superior mechanical properties, excellent surface quality and excellent flammability rating.

Black: Kalix® 9945 BK000 HFFR

Главная Информация	
UL YellowCard	E95746-101015538
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 45% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая ударпрочность Гальваническое покрытие Распылитель Цикл быстрого формования Высокая яркость Формируемость горячей воды Отличный внешний вид
Используется	Тонкостенные детали Электрическое/электронное применение Электрические компоненты Мобильный телефон
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Температура воды литье под давлением Литье под давлением

Код маркировки деталей (ISO 11469) > PAMXD6/66-GF45

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.58	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction	0.28	%	Internal method
Flow direction	0.12	%	Internal method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	17000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	190	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	15000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (3.5% Strain)	280	MPa	ISO 178
Изгиб напряжения при разрыве	2.5	%	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	45	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	257	°C	ISO 75-2/B

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная ² (2.40 GHz)	4.20		ASTM D2520
Коэффициент рассеивания ³ (2.40 GHz)	0.010		ASTM D2520

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (mm, colored)	V-0		UL 94

Дополнительная информация

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

Kalix 9945 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.

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 - 12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.090	%
Задняя температура	265 - 270	°C
Передняя температура	280 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	280 - 290	°C
Температура формы	80.0 - 120	°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 9945 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.

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

Injection Molding:

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

