

## NEALID XG370

Стекловолокно

Polyamide + Polyolefin

AD majoris

### Описание материалов:

NEALID XG370 is a glass fibre reinforced polyamide alloy intended for Injection moulding.

#### APPLICATIONS

NEALID XG370 has been developed especially for very demanding applications in automotive industry and electrical parts.

Products requiring excellent combination between thermal and mechanical properties.

NEALID XG370 is available in both natural (NEALID XG370) and black (NEALID XG370-8229) but other colours can be provided on request.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно			
Характеристики	Перерабатываемый материал			
Используется	Автомобильные Приложения Электрические детали			
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.33	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	0.30 to 0.70	--	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.90	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10100	9250	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	132	117	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8900	8250	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	199	178	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	12	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	38	40	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	246	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	230	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)				
	220	--	°C	ISO 3146
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности				
	1.0E+15	1.0E+15	ohms	DIN 53482
Сопротивление громкости				
	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	DIN 53482
Comparative Tracking Index (Solution A)				
	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)				
	HB	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)				
	650	--	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки				
	90.0		°C	
Время сушки				
	4.0		hr	
Задняя температура				
	245 to 270		°C	
Средняя температура				
	250 to 280		°C	
Передняя температура				
	245 to 270		°C	
Температура сопла				
	245 to 275		°C	
Температура формы				
	60.0 to 100		°C	
Давление впрыска				
	85.0 to 110		MPa	
Скорость впрыска				
	Fast			
Удерживающее давление				
	50.0 to 70.0		MPa	
Отношение винта L/D				
	15.0:1.0 to 20.0:1.0			

\* 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

