

Amodel® LF-1630 L NT-7

30% длинное углеродное волокно

Polyphthalamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Amodel® LF-1630 L NT-7 is 30% long carbon fiber reinforced, easy-flowing PPA 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 углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Низкий CLTE		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, высокий		
	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность на растяжение		
	Изоляция		
	Высокая ударопрочность		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Сопротивление усталости		
Формируемость горячей воды			
Используется	Шестерня		
	Применение самолетов		
	Применение в автомобильной области		
	Приборная панель автомобиля		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm ³	ISO 1183
Усадка-Поток ¹	0.25	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.80	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	26000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	320	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	1.5	%	ISO 527-2

Флекторный модуль (23°C)	24500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	440	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	55	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	300	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	285	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	100	ohms/sq	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	320 - 340	°C	
Средняя температура	320 - 335	°C	
Передняя температура	320 - 335	°C	
Температура сопла	325 - 340	°C	
Температура обработки (расплава)	< 340	°C	
Температура формы	135 - 165	°C	

Инструкции по впрыску

Pre-Drying -- Since polyamides are hygroscopic materials as well as sensitive to moisture during processing, this product should always be pre-dried. Re grind -- Re grind of highly filled thermoplastic materials, such as this material, should only be recycled with special care. The re grind content must never exceed 20% and only re grind 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

