

## Torlon® 4601

Polyamide-imide

Solvay Specialty Polymers

### Описание материалов:

Torlon® 4601 is a specialty wear-resistant grade of polyamide-imide (PAI). Most Torlon® PAI grades cannot be molded successfully in molds with undercuts. Torlon® 4601 has been formulated to be moldable in tools with minor undercuts and give very good performance in lubricated wear applications.

Torlon® PAI has the highest strength and stiffness of any thermoplastic up to 275°C (525°F). It has outstanding resistance to wear, creep, and chemicals.

Potential applications for Torlon® 4601 polyamide-imide include ball bearing cages and other molded articles that require undercut tooling.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокотемпературная прочность</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Хорошая стойкость к истиранию</p> <p>Теплостойкость, высокая</p> <p>Огнестойкий</p>		
Используется	<p>Промышленное применение</p> <p>Подшипник</p>		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Машинная обработка</p> <p>Экструзионное формование профиля</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.39	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4210	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	121	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4480	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	182	MPa	ASTM D790
Прочность сдвига	108	MPa	ASTM D732
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	230	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact	370	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	284	°C	ASTM D648
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	177	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	304	°C	
Температура сопла	371	°C	
Температура формы	199 - 216	°C	
Back Pressure	6.89	МПа	
Screw Speed	50 - 100	rpm	
Отношение винта L/D	18.0:1.0 - 24.0:1.0		

#### Инструкции по впрыску

Minimum drying times are: 3 hours at 350°F, 4 hours at 300°F, or 16 hours at 250°F. Compression Ratio: 1:1 to 1.5:1 Begin hold pressure at a high setting 6,000-8,000 psi (41.37-55.16 МПа), for several seconds, then drop off to 3,000-5,000 psi (20.69-34.48 МПа), for the duration of the hold pressure sequence. Molded parts must be cured.

\* 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

