

Chemlon® MDS2

50% стеклянная бусина

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

MDS2 is a 50% glass sphere filled nylon 6 that offers excellent rigidity coupled with minimal distortion.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 50% упаковка по весу			
Характеристики	Жесткий, высокий			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.0 - 1.5	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.80	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5200	--	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	65.0	38.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	3.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	5000	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	120	50.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	6.0	20	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	35	--	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	> 200	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	130	--	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093

Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	10	9.0	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.80	4.20		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.020	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking Index	525	500	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Индекс кислорода	22	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0 - 100		°C	
Время сушки	2.0		hr	
Задняя температура	230 - 280		°C	
Средняя температура	230 - 280		°C	
Передняя температура	230 - 280		°C	
Температура обработки (расплава)	< 300		°C	
Температура формы	60.0 - 80.0		°C	
Скорость впрыска	Fast			
Screw Speed	50 - 200		rpm	

Инструкции по впрыску

Back pressure: Low Injection pressure: High The material is supplied dry and ready to mould in sealed, moisture proof sacks. No drying is necessary unless the materials has been exposed to air for longer than three hours. The appearance of splash marks on the surface of mouldings indicates excessive moisture is present. Should drying become necessary two hours at 80 - 100°C in a vacuum oven is recommended. Alternatively material maybe dried for up to six hours in a hopper drier or an air circulating oven at a temperature not exceeding 80°C.

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.

Break

* 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

