

NEALID XG340

Стекловолокно

Polyamide + Polyolefin

AD majoris

Описание материалов:

NEALID XG340 is a glass fibre reinforced polyamide alloy intended for Injection moulding.

APPLICATIONS

NEALID XG340 has been developed especially for very demanding applications in automotive industry and electrical parts.

Products requiring excellent combination between thermal and mechanical properties.

NEALID XG340 is available in both black (NEALID XG340 - 8229) and natural (NEALID XG340) 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	1.31	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.40 to 0.70	--	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.0	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9200	8500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	140	120	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	5.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8300	7600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	198	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	13	14	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	41	43	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	201	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	188	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)				
	220	--	°C	ISO 3146
CLTE-Поток				
	2.6E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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 265		°C	
Средняя температура				
	250 to 270		°C	
Передняя температура				
	255 to 275		°C	
Температура сопла				
	255 to 275		°C	
Температура формы				
	40.0 to 80.0		°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

