

Chemion® A82

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

A82 is a UL recognised, V-0 rated halogen & phosphorus free flame retarded, unreinforced injection moulding grade of nylon 66.

Главная Информация						
Характеристики		Содержание фосфора, низкое (до нет)				
		Без галогенов				
		Огнестойкий				
Формы		Частицы				
Метод обработки		Литье под давлением				
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания		
Плотность	1.19		g/cm ³	ISO 1183		
Формовочная усадка ¹	1.0 - 1.5		%	Internal method		
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50%	0.4			100.00		
RH)	2.4		%	ISO 62		
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания		
Модуль растяжения	3000	2800	MPa	ISO 527-2		
Tensile Stress (Break)	70.0	55.0	MPa	ISO 527-2		
Флекторный модуль	3300	1800	MPa	ISO 178		
Флекторный стресс ²	85.0	40.0	MPa	ISO 178		
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания		
Ударная прочность	7.0	35	kJ/m²	ISO 179		
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания		
Heat Deflection Temperature						
0.45 MPa, not annealed	> 220	> 220	°C	ISO 75-2/B		
1.8 MPa, not annealed	110	99.0	°C	ISO 75-2/A		
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания		
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+11	ohms	IEC 60093		
Сопротивление громкости	1.0E+16	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093		
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	17	13	kV/mm	IEC 60243-1		
Относительная проницаемость	4.00	4.40		IEC 60250		



Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.020	0.080		IEC 60250
Comparative Tracking				
Index	> 600	> 600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.570 mm)	V-0			UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
1.00 mm	960		°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960		°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
1.00 mm	960		°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	960		°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	38		%	ISO 4589-2
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	2.0		hr	
Задняя температура	270 - 290		°C	
Средняя температура	270 - 290		°C	
Передняя температура	270 - 290		°C	
Температура обработки (расплава)	< 300		°C	
Температура формы	60.0 - 80.0		°C	
Скорость впрыска	Fast			
Screw Speed	50 - 200		rpm	
Инструкции по впрыску				



Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are 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).

2.

1.

At conventional deflection

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



^{*} 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.