

Chemlon® MDF863

15% стекловолокно

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

MDF863 is a 15% glass fibre reinforced, highly impact modified, flame retarded nylon 6 - suitable for use in sub zero service environments. It contains a RoHS permissible Brominated Flame Retardant.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара Огнестойкий 2		
Характеристики	Модификация удара Ударопрочность при низкой температуре Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	0.80 - 1.6	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.6	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress	60.0	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль	2800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	70.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	17	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	> 200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	> 190	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	20	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	300	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm, Teknor Apex test result	V-1		UL 94
3.00 mm, Teknor Apex test result	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Индекс кислорода	30	%	ISO 4589-2

Дополнительная информация

Due to the thermal sensitivity of flame retarded products steps should be taken to limit hold up time and temperature for the material. Additional care should be taken during any interruptions to routine production and during any purging procedures in order to minimise degradation of the product.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	20	hr
Задняя температура	245 - 280	°C
Средняя температура	245 - 280	°C
Передняя температура	245 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	245 - 280	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	Low	
Screw Speed	Moderate	

Инструкции по впрыску

No drying is necessary unless the material 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.

NOTE

- 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).

* 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

