

Chemlon® 66A 9516

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

66A 9516 is an injection moulding grade of nylon 66 containing molybdenum disulphide to reduce the coefficient of friction and improve wear resistance. It is well suited to applications involving moving parts such as bearings, bushes, gear wheels, etc.

Главная Информация			
Добавка	Смазка дисульфида молибдена		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Смазка		
Используется	Втулка		
	Шестерня		
	Подшипник		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.15	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.4 - 1.9	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.5	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	75.0	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	75.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact	5.0	kJ/m ²	ISO 180/A
Незубчатый изод ударная прочность	35	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	75.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	17	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB		UL 94
Индекс кислорода	24	%	ISO 4589-2

Инъекция	Номинальное значение	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)	270 - 290	°C
Температура формы	80.0 - 90.0	°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).

1.

* 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

