

Chemlon® 66A

Polyamide 66

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

66A is a general purpose unfilled injection moulding grade of nylon 66.

Главная Информация				
Характеристики	Универсальный			
Используется	Универсальный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13 - 1.15	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.4 - 1.9	--	%	Internal method
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2700	1700	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	75.0	55.0	МПа	ISO 527-2
Флекторный модуль	2500	750	МПа	ISO 178
Флекторный стресс ²	75.0	20.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	9.5 kJ/m ²	No Break		ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact	5.0	9.0	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод ударная прочность	35 kJ/m ²	No Break		ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	185	175	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	90.0	60.0	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+16	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	17	11	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.60	--		IEC 60250

Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.010	0.040		IEC 60250
Comparative Tracking Index	> 600	> 600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (Текпор Арех test result)	НВ	--		UL 94
Индекс кислорода	24	--	%	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	80.0 - 90.0		°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 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. Should drying become necessary two hours at 80°C in a dehumidifying dryer is recommended. Alternatively material may be 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).
- At conventional deflection

* 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.

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

