

Chemlon® HY3

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

HY3 is a general purpose, unfilled, high viscosity injection moulding grade of nylon 6. It contains a nucleating agent to aid faster cycle times.

Главная Информация				
Добавка	Нуклеативный агент			
Характеристики	Ядро			
	Цикл быстрого формования			
	Вязкость, высокая			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.2 - 2.0	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	3.0	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	1000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	70.0	40.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	25	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2800	1000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	100	35.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	11	--	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact	3.5	--	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	190	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	95.0	--	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+12	ohms	IEC 60093

Сопротивление громкости	1.0E+17	1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	14	10	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость (1 MHz)	3.50	4.00		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 (1.50 mm)	V-2	--		Internal method
Индекс кислорода	25	--	%	ISO 4589-2

Инъекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	250 - 270	°C
Средняя температура	250 - 270	°C
Передняя температура	250 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	< 300	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm

Инструкции по впрыску

00:0000:0000000000000000300.00000.

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).

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

