

Chemlon® EN30

Polyamide 6

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

EN30 is a modified nylon 6 that offers increased impact strength coupled with good rigidity.

Главная Информация				
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая ударопрочность			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.11	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка ¹	1.5 - 2.5	--	%	Internal method
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	2.7	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	--	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	50.0	40.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	25	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2400	600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	55.0	25.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	22	--	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	No Break	No Break		ISO 179
Зубчатый изод Impact	12	--	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	175	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	65.0	--	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	1.0E+11	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093

Диэлектрическая прочность (3.00 mm)	13	8.0	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость	3.80	4.30		IEC 60250
Comparative Tracking Index	> 600	> 600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.57 mm)	HB	--		UL 94
Индекс кислорода	22	--	%	ISO 4589-2
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	80.0		°C	
Время сушки	2.0		hr	
Задняя температура	240 - 260		°C	
Средняя температура	240 - 260		°C	
Передняя температура	240 - 260		°C	
Температура обработки (расплава)	< 300		°C	
Температура формы	60.0 - 80.0		°C	
Скорость впрыска	Fast			
Screw Speed	50 - 200		rpm	

Инструкции по впрыску

注: 注塑时, 模具温度应控制在 30-40°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).

- 1.
2. 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

