

Kalix® 2930 HFFR

Стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Kalix® 2930 HFFR is a bio-sourced polyamide-based material specifically formulated to meet UL 94V2 @ 0.4 mm requirements for electronic devices. The material uses an advanced halogen-free flame retardant package expressly designed to minimize blooming, plate out, and other process related issues commonly associated with flame retardant materials.

Black: Kalix® 2930 HFFR BK 000

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Низкий уровень защиты</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Хорошая ударопрочность</p> <p>Гальваническое покрытие</p> <p>Распылитель</p> <p>Цикл быстрого формования</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Формируемость горячей воды</p> <p>Отличный внешний вид</p> <p>Огнестойкий</p>		
Используется	<p>Тонкостенные детали</p> <p>Электрическое/электронное применение</p> <p>Электрические компоненты</p> <p>Мобильный телефон</p>		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Температура воды литье под давлением</p> <p>Литье под давлением</p>		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA610-GF30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41		

Изгиб напряжения при разрыве	2.6	%	ISO 178
Оценка UL-V2 @ 0,4 мм			
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction	0.70	%	Internal method
Flow direction	0.20	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.17	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10600	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress	130	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.4	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	10000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	200	МПа	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	55	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	65.0	°C	DMA
Температура плавления	223	°C	

Дополнительная информация	Номинальное значение
---------------------------	----------------------

Typical values shown tested on Dry as Molded samples.

Standard Packaging and Labeling: Kalix® 2930 HFFR resin is packaged in foil lined, multiwall paper bags containing 25 kg (55 pounds) of material. Individual packages will be plainly marked with the product number, the color, the lot number, and the net weight.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 - 12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.090	%
Задняя температура	265 - 275	°C
Передняя температура	280 - 295	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 300	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C

Инструкции по впрыску

Storage:

Kalix® compounds are shipped in moisture-resistant packages at moisture levels according to specifications. Sealed, undamaged bags should be preferably stored in a dry room at a maximum temperature of 50°C (122°F) and should be protected from possible damage. If only a portion of a package is used, the remaining material should be transferred into a sealable container. It is recommended that Kalix® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Kalix® processing guide.

Drying:

Kalix® 2930 HFFR is supplied in sealed bags. It should be dried before molding because excessive moisture content will result in reduced mechanical properties and processing issues, such as excessive nozzle drooling, foaming and splay visible on the molded parts.

Polyamides oxidize in the presence of oxygen at high temperatures. Therefore drying temperatures above 80°C (176°F) should be avoided, particularly for light colors or color-controlled parts.

Injection Molding:

Set injection pressure to give rapid injection. Adjust holding pressure to one-half injection pressure. Set hold time to maximize part weight. Transfer from injection to hold pressure at the screw position just before the part is completely filled.

NOTE

1. Solvay Test Method. Shrink rates can vary with part design and processing conditions. Please consult a Solvay Technical Representative for more information.

* 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

