

NEALID XG300 - 8229

30% стекловолокно

Polyamide + Polyolefin

AD majoris

Описание материалов:

NEALID XG300 - 8229 is a 30% glass fibre reinforced polyamide alloy intended for Injection moulding.

APPLICATIONS

NEALID XG300 - 8229 has been developed especially for very demanding applications in automotive industry and electrical parts.

Products requiring excellent combination between thermal and mechanical properties.

NEALID XG300 - 8229 is available in both black (NEALID XG300 - 8229) and natural (NEALID XG300) but other colours can be provided on request.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	Перерабатываемый материал			
Используется	Автомобильные Приложения Электрические детали			
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет			
Формы	Гранулы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.28	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.40 to 0.90	--	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	1.0	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8500	7800	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	180	160	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	5.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	7600	7000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	175	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-20°C	--	9.0	kJ/m ²	
23°C	13	14	kJ/m ²	

Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-20°C	--	30	kJ/m ²	
23°C	41	45	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	200	--	°C	
1.8 MPa, Unannealed	186	--	°C	
Температура плавления (DSC)	220	--	°C	
CLTE-Поток	2.7E-5	--	cm/cm/°C	
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	1.0E+15	ohms	
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+15	ohms-cm	
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	--	V	
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ	--	UL 94	
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	650	--	°C	
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	90.0	°C		
Время сушки	4.0	hr		
Задняя температура	245 to 265	°C		
Средняя температура	250 to 270	°C		
Передняя температура	255 to 275	°C		
Температура сопла	255 to 275	°C		
Температура формы	40.0 to 80.0	°C		
Давление впрыска	85.0 to 110	MPa		
Скорость впрыска	Fast			
Удерживающее давление	50.0 to 70.0	MPa		
Отношение винта L/D	15.0:1.0 to 20.0:1.0			

* 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

