

Chemlon® 66GF6

30% 玻璃纤维增强材料
聚酰胺66
Chem Polymer公司

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

66GF6 是一种含有30% 玻璃纤维的增强型尼龙66,可提供良好的机械性能以及表面光洁度和流动性.

基本信息				
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
特性		良好的流动性	优良外观	
加工方法		注射成型		
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.38	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率 ¹	0.30 到 0.60	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	0.50	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	9000	6800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	155	110	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	5.0	10	%	ISO 527-2
弯曲模量	7500	4600	MPa	ISO 178
弯曲应力				ISO 178
-- ²	200	--	MPa	ISO 178
-- ³	--	100	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	8.0	20	kJ/m²	ISO 180
无缺口伊佐德冲击强度	48 kJ/m²	无断裂		ISO 180
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	> 240	240	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	240	230	°C	ISO 75-2/A
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+14	1.0E+12	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+14	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.00 mm)	16	10	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率 (1 MHz)	3.70	4.20		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.010	0.040		IEC 60250
漏电起痕指数	600	500	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (Teknor Apex result)	HB	HB		UL 94

注射	干燥	单位制
干燥温度	80.0	°C
干燥时间	2.0	hr
料筒后部温度	270 到 290	°C
料筒中部温度	270 到 290	°C
料筒前部温度	270 到 290	°C
加工(熔体)温度	< 300	°C
模具温度	60.0 到 80.0	°C
注射速度	快速	
螺杆转速	50 到 200	rpm

注射说明

如果材料在空气中暴露的时间不超过3小时,则无需干燥.背压:低注射压力:高

备注

	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 Break
3.	At Yield