

Chemlon® 66AR

聚酰胺66

Chem Polymer公司

产品说明

66AR is an unfilled, impact modified grade of nylon 66 with a lower coefficient of friction due to the incorporation of molybdenum disulphide - which also enhances the wear resistance. This material can therefore be considered for applications involving moving parts that require improved impact.

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

基本信息

添加剂	冲击改性剂	二硫化钼润滑剂	
特性	冲击改性	低摩擦系数	耐磨损性良好
	韧性良好	润滑	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.12	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ¹	1.5 到 2.2	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	2.1	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	55.0	MPa	ISO 527-2
弯曲模量	2000	MPa	ISO 178
弯曲应力	60.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	无断裂		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度	15	kJ/m ²	ISO 180/A
无缺口伊佐德冲击强度	无断裂		ISO 180
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	180	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	75.0	°C	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+14	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.00 mm)	17	kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB		UL 94
极限氧指数	21	%	ISO 4589-2
注射	额定值	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	270 到 290	°C
模具温度	80.0 到 90.0	°C
注射速度	快速	
Back Pressure	Low	
Screw Speed	Moderate	

注射说明

No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than three hours. The appearance of splash marks on the surface of mouldings indicates excessive moisture is present.

备注

1.	Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are 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).
----	---