

Chemlon® A40

聚酰胺66

Chem Polymer公司

产品说明

A40 is an unfilled injection moulding grade of nylon 66 containing heat stabiliser.

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	热稳定剂			
特性	热稳定性			
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	1.14	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率 ¹	1.2 到 1.8	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	2.5	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	2900	1500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	75.0	55.0	MPa	ISO 527-2
弯曲模量	2800	1000	MPa	ISO 178
弯曲应力	95.0	35.0	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	10 kJ/m²	无断裂		ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	无断裂	无断裂		ISO 179/1eU

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	220	200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	90.0	80.0	°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+11	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+16	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-2	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.50 mm)	750	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数	27	--	%	ISO 4589-2

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	270 到 290	°C	

模具温度	60.0 到 80.0	°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).
----	---