

Chemlon® AS408

40% 玻璃珠
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

AS408 is a 40% glass-sphere filled, heat stabilised injection moulding grade of nylon 66. It has lower differential shrinkage and warpage and so is often suitable for use in applications requiring greater dimensional accuracy.

基本信息				
填料/增强材料		玻璃珠,40% 填料按重量		
添加剂		热稳定剂		
特性		低翘曲性	刚性,良好	热稳定性
		收缩性低		
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	1.44	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率 ¹	0.90 到 1.5	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	1.5	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	6300	3200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	90.0	45.0	MPa	ISO 527-2
弯曲模量	5000	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力	155	75.0	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	5.0	8.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
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	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	220	--	°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+14	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.00 mm)	15	13	kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (1.50 mm)	650	--	°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	275 到 295	°C
料筒中部温度	275 到 295	°C
料筒前部温度	275 到 295	°C
加工(熔体)温度	280 到 295	°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).
----	---