

Chemlon® A30

聚酰胺66

Chem Polymer公司

产品说明

A30 is an unfilled injection moulding grade of nylon 66. It contains a nucleating agent to enable mouldings to be produced with shorter cycle times

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	成核剂			
特性	成核的			
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	1.1 到 1.7	--	%	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	3100	1900	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	85.0	60.0	MPa	ISO 527-2
弯曲模量	3000	1200	MPa	ISO 178
弯曲应力	95.0	35.0	MPa	ISO 178

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	230	210	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	95.0	85.0	°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
漏电起痕指数	600	--	V	IEC 60112

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).
----	---