

Chemlon® AF307

33% 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

AF307 is a 33% glass fibre reinforced nylon 66 that offers excellent mechanical performance.

基本信息				
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,33% 填料按重量		
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	1.40	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率 ¹	0.30 到 1.3	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	1.7	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	9500	7300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	190	140	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0	4.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	9700	5800	MPa	ISO 178
弯曲应力	270	150	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	15	40	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	70	--	kJ/m²	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	> 240	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	240	--	°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)	16	--	kV/mm	IEC 60243-1
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, Teknor Apex test result)	HB	--		UL 94
极限氧指数	25	--	%	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 300		°C	

料筒中部温度	275 到 300	°C
料筒前部温度	275 到 300	°C
加工(熔体)温度	275 到 300	°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).
----	---