

Chemlon® A60XTH

聚酰胺66

Chem Polymer公司

产品说明

A60XTH is a modified nylon 66 grade that contains a heat stabilisation system to extend product life at elevated temperatures. This grade offers excellend toughness coupled with good rigidity.

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	热稳定剂	
特性	冲击改性 中等硬度	热稳定性	韧性良好
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.10	g/cm³	ISO 1183
收缩率 ¹	1.6 到 2.3	%	内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	2.3	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	58.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			ISO 527-2
屈服	6.0	%	ISO 527-2
断裂	30	%	ISO 527-2
弯曲模量	2000	MPa	ISO 178
弯曲应力	65.0	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	35	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	无断裂		ISO 179/1eU

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	185	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	70.0	°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

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	22	%	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	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

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).

1.