Chemlon® AF303

15% 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

AF303 is a 15% glass fibre reinforced nylon 66 that offers good mechanical performance coupled with good surface finish and flow.

基本信息

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料,15% 填料按重量

特性 良好的流动性 优良外观

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

密度	1.24	g/cm ³	ISO 1183
----	------	-------------------	----------

收缩率 ¹	1.0 到 1.6	%	内部方法
------------------	-----------	---	------

机械性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

拉伸模量	5200	MPa	ISO 527-2
------	------	-----	-----------

拉伸应力 (断裂)	110	MPa	ISO 527-2
-----------	-----	-----	-----------

拉伸应变 (断裂)	5.0	%	ISO 527-2
-----------	-----	---	-----------

弯曲模量	4700	MPa	ISO 178
------	------	-----	---------

弯曲应力 ²	150	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	11	kJ/m ²	ISO 179
-----------	----	-------------------	---------

热性能	额定值	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	215	°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+15	ohms·cm	IEC 60093
-------	---------	---------	-----------

介电强度 (3.00 mm)	17	kV/mm	IEC 60243-1
----------------	----	-------	-------------

相对电容率 (1 MHz)	3.80		IEC 60250
---------------	------	--	-----------

耗散因数 (1 MHz)	0.010		IEC 60250
--------------	-------	--	-----------

漏电起痕指数	> 600	V	IEC 60112
--------	-------	---	-----------

可燃性	额定值	单位制	测试方法
-----	-----	-----	------

UL 阻燃等级 (Teknor Apex test result)	HB		UL 94
-----------------------------------	----	--	-------

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	< 300	°C
模具温度	80.0 到 90.0	°C
注射速度	快速	
螺杆转速	50 到 200	rpm

注射说明

背压:低注射压力;高如果材料在空气中暴露的时间不超过3小时,则无需干燥.

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 1.5 mm to 4 mm 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).
2.	Break