

Chemlon® N66AN

聚酰胺66

Chem Polymer公司

产品说明

N66AN is a fast cycling, general purpose unfilled injection moulding grade of nylon 66.

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

特性	快的成型周期	通用
用途	通用	
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/cm ³	ISO 1183
收缩率 ¹	1.5 到 2.0	--	%	内部方法

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	2800	1500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	80.0	60.0	MPa	ISO 527-2
弯曲模量	3000	1000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	95.0	35.0	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	7.0 kJ/m ²	无断裂		ISO 180

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	220	200	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	90.0	75.0	°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+15	1.0E+10	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.00 mm)	18	12	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率 (1 MHz)	3.80	4.30		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.020	0.080		IEC 60250
漏电起痕指数	> 600	> 600	V	IEC 60112

注射	干燥	单位制
干燥温度	80.0 到 100	°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	60.0 到 80.0	°C
注射速度	中等	
螺杆转速	50 到 200	rpm

注射说明

Back Pressure: Low to medium Injection Pressure: Medium No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than 3 hours.

备注

1. Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were 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).

2. At conventional deflection