NEALID XG300 - 8229

تولیدکننده	AD majoris	**دسته بندی**	Nylon Copolymer
فیلر	۳۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

NEALID XG300 - 8229 یک آلیاژ پلی آمید تقویت شده با 30% الیاف شیشه است که برای قالب گیری تزریقی در نظر گرفته شده است. کاربردها NEALID XG300 - 8229 به ویژه برای کاربردهای بسیار سخت در صنعت خودرو و قطعات الکتریکی توسعه یافته است. محصولاتی که به ترکیبی عالی بین خواص حرارتی و مکانیکی نیاز دارند. NEALID XG300 - 8229 هم به رنگ مشکی (NEALID XG300 - 8229) و هم طبیعی (NEALID XG300) موجود است، اما رنگ های دیگر نیز در صورت درخواست قابل ارائه هستند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 30% پرکننده بر اساس وزن	-	-
ویژگی‌ها	مواد قابل بازیافت	-	-
کاربردها	کاربردهای خودرویی قطعات الکتریکی	- -	- -
شکل ظاهری	سیاه رنگ‌های موجود رنگ طبیعی	- - -	- - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.28 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.40 to 0.90 %	-	-
جذب آب	1.0 %	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	8500 MPa	1232823.0 psi	ISO 527-2
تنش کششی	180 MPa	26106.84 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	3.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	7600 MPa	1102288.8 psi	ISO 178
تنش خمشی	175 MPa	25381.65 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	-- kJ/m² 13 kJ/m²	- - 6.19 ft·lb/in²	ISO 179/1eA - -
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	-- kJ/m² 41 kJ/m²	- - 19.51 ft·lb/in²	ISO 179/1eU - -

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 200 C° 186	- F° 392.0 F° 366.8	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
دمای ذوب (DSC)	C° 220	F° 428.0	ISO 3146
CLTE	2.7E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+15 ohms	-	DIN 53482
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	DIN 53482
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 600	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ	C° 650	F° 1202.0	IEC 60695-2-12

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 90.0	F° 194.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	245 °C to 265	F° 473.0 - 509.0	-
دمای بخش میانی سیلندر	250 °C to 270	F° 482.0 - 518.0	-
دمای بخش جلوی سیلندر	255 °C to 275	F° 491.0 - 527.0	-
دمای نازل	255 °C to 275	F° 491.0 - 527.0	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای قالب	40.0 °C to 80.0	104.0 - 176.0 °F	-
فشار تزریق	85.0 MPa to 110	12328.23 - 15954.18 psi	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار نگهدارنده	50.0 MPa to 70.0	7251.9 - 10152.66 psi	-
نسبت L/D مارپیچ	15.0:1.0 تا 20.0:1.0	-	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.