Chemlon® MD82

تولیدکننده	Teknor Apex Company	**دسته بندی**	Nylon 6
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

MD82 یک گرید قالب گیری تزریقی غیر تقویت شده از نایلون 6 با درجه V-0، دارای تاییدیه UL، مقاوم در برابر شعله، بدون هالوژن و فسفر است.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E194524-462602	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی مقاومت در برابر شعله	- -	- -
ویژگی‌ها	محتوای فسفر، کم (تا هیچ) پایداری حرارتی بدون هالوژن مقاومت در برابر شعله	- - - -	- - - -
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.18 g/cm³	-	ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	Internal method
جذب آب	2.5 %	-	ISO 62

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	2900 MPa	420610.2 psi	ISO 527-2
تنش کششی	70.0 MPa	10152.66 psi	ISO 527-2
کرنش کششی	4.0 %	-	ISO 527-2
مدول خمشی	3100 MPa	449617.8 psi	ISO 178
تنش خمشی	85.0 MPa	12328.23 psi	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m²	-	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	3.0 kJ/m²	1.43 ft·lb/in²	ISO 180/A
استحکام ضربه Izod بدون شکاف	بدون شکست	-	ISO 180

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	80.0 C°	176.0 F°	ISO 75-2/A
CLTE	6.0E-5 cm/cm/°C	-	Internal method
رسانندگی گرمایی	0.34 W/m/K	-	-

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+14 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+18 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام دی‌الکتریک	15 kV/mm	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	4.00	-	IEC 60250
ضریب تلفات	0.020	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V	-	IEC 60112
درجه اشتعال‌پذیری	V-0	-	UL 94
شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ (GWFI)	960 °C 960 °C	- 1760.0 °F 1760.0 °F	IEC 60695-2-12 IEC 60695-2-12 IEC 60695-2-12
دمای اشتعال سیم داغ (GWIT)	960 °C 960 °C	- 1760.0 °F 1760.0 °F	IEC 60695-2-13 IEC 60695-2-13 IEC 60695-2-13
شاخص اکسیژن	36 %	-	ISO 4589-2

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نامشخص	-		-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 °C	176.0 °F	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
زمان خشک کردن	2.0 hr	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	پایین	-	-
سرعت مارپیچ	متوسط	-	-
نامشخص		-	-

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.