

聚酰胺 46

含芳纶纤维增强和PTFE, 耐热, 本色 (米黄)

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm ³	1,4
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<1,0
线性收缩率		DIN 16742	ISO 3167 A	%	1,3-2,0

机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	65
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	5
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	2,9
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	95
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	6,5
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	2,6
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	32

热学性能

连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	150
使用温度	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	160

电学性能

条形电极绝缘电阻	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
----------	---------------------	------------------	------------	---	-------------------

摩擦学性能

CoF - Block on Ring	100Cr6, 2 MPa, 1 m/s	ASTM G137	molded sample		0,31
Sp. Wear Rate-Block on Ring	100Cr6, 2 MPa, 1 m/s	ASTM G137	molded sample	10 ⁻⁶ mm ³ /Nm	0,3

主要特点

良好的摩擦和耐磨性能, 特别是在高温工况下。低翘曲。

聚酰胺 46

含芳纶纤维增强和PTFE, 耐热, 本色 (米黄)

建议加工参数

供货形式及存储

除非特别注明, 本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

预干燥

Due to moisture absorption from the environment, pre-drying of the material is recommended. Moisture could lead to molecular degradation and surface defects (e.g. smearing). Excessively high predrying temperatures may cause discoloration. Recommended moisture content before processing: <0.05%

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	80	2 - 8
真空干燥机	80	2 - 12

建议加工参数

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工, 并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工, 炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度!

模温	熔体温度	射嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
90 - 130 °C	310 °C	290 - 320 °C	300 - 320 °C	285 - 315 °C	285 - 310 °C

附加信息

The melt residence time of this material should not exceed 4 minutes. Due to the fast crystallization of this product a high injection speed is recommended. A good mold venting is required to avoid burned marks (diesel effect). For a better surface finish, best mechanical performance and stable dimensional parts, a mold temperature on the higher side (up to 150 °C) is recommended. Processing temperatures above 330°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided. The processing notes provided merely represent a recommendation for general use. Due to the large variety of machines, geometries and volumes of parts, etc., it may be necessary to employ different settings according to the specific application. Please contact us for further information.