

Stanyl® TE250F8

40% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺 46

DSM Engineering Plastics

产品说明

Stanyl® TE250F8是一种聚酰胺 46(尼龙 46)材料,含有的填充物为40% 玻璃纤维增强材料. 该产品在欧洲或亚太地区有供货.

Stanyl® TE250F8的主要特性有:

阻燃/额定火焰
Flame Retardant
热稳定剂

基本信息

UL 黄卡	E43392-235033	E47960-240065	E172082-359025
-------	---------------	---------------	----------------

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量		
---------	---------------------	--	--

添加剂	热稳定剂	阻燃性
-----	------	-----

特性	热稳定性	阻燃性
----	------	-----

形式	粒子		
----	----	--	--

多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)	Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)	Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)	Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)
------	--	---	---	--

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
------	----	------	-----	------

密度	1.77	--	g/cm ³	ISO 1183
----	------	----	-------------------	----------

收缩率				ISO 294-4
-----	--	--	--	-----------

垂直流动方向	0.90	--	%	ISO 294-4
--------	------	----	---	-----------

流动方向	0.30	--	%	ISO 294-4
------	------	----	---	-----------

吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	1.3	--	%	ISO 62
------------------------	-----	----	---	--------

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
------	----	------	-----	------

拉伸模量				ISO 527-2
------	--	--	--	-----------

--	15000	12000	MPa	ISO 527-2
----	-------	-------	-----	-----------

120°C	9500	--	MPa	ISO 527-2
-------	------	----	-----	-----------

160°C	6500	--	MPa	ISO 527-2
-------	------	----	-----	-----------

拉伸应力				ISO 527-2
------	--	--	--	-----------

断裂	180	130	MPa	ISO 527-2
----	-----	-----	-----	-----------

断裂, 120°C	100	--	MPa	ISO 527-2
-----------	-----	----	-----	-----------

断裂, 160°C	85.0	--	MPa	ISO 527-2
-----------	------	----	-----	-----------

拉伸应变				ISO 527-2
------	--	--	--	-----------

断裂	1.9	2.5	%	ISO 527-2
----	-----	-----	---	-----------

断裂, 120°C	3.0	--	%	ISO 527-2
-----------	-----	----	---	-----------

断裂, 160°C	3.0	--	%	ISO 527-2
-----------	-----	----	---	-----------

弯曲模量				ISO 178
------	--	--	--	---------

--	13000	11000	MPa	ISO 178
----	-------	-------	-----	---------

120°C	8500	--	MPa	ISO 178
-------	------	----	-----	---------

160°C	5500	--	MPa	ISO 178
-------	------	----	-----	---------

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
------	----	------	-----	------

简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-----------	--	--	--	-------------

-30°C	13	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-------	----	----	-------------------	-------------

23°C	13	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
------	----	----	-------------------	-------------

简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
------------	--	--	--	-------------

-30°C	40	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
-------	----	----	-------------------	-------------

23°C	50	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
------	----	----	-------------------	-------------

悬臂梁缺口冲击强度				ISO 180/1A
-----------	--	--	--	------------

-40°C	14	14	kJ/m ²	ISO 180/1A
-------	----	----	-------------------	------------

23°C	14	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
------	----	----	-------------------	------------

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
-----	----	------	-----	------

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	290	--	°C	ISO 75-2/A
----------------------	-----	----	----	------------

熔融温度 ¹	295	--	°C	ISO 11357-3
-------------------	-----	----	----	-------------

线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	2.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	5.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Thermal Index - 5000 hrs	163	--	°C	IEC 60216
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+10	ohms cm	IEC 60093
介电强度	30	20	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数	325	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
可燃性等级				IEC 60695-11-10, -20
0.350 mm	V-0	--		IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	V-0	--		IEC 60695-11-10, -20
注射	干燥		单位制	
干燥温度	80.0		°C	
干燥时间	4.0 到 8.0		hr	
料筒后部温度	280 到 320		°C	
料筒中部温度	300 到 320		°C	
料筒前部温度	300 到 320		°C	
射嘴温度	300 到 320		°C	
加工(熔体)温度	305 到 320		°C	
模具温度	80.0 到 120		°C	
注射速度	中等偏快			
背压	2.00 到 10.0		MPa	
螺杆压缩比	2.5:1.0			
备注				
1.	10°C/min			