

Kalix® 2855

Стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Kalix® 2855 is a bio-sourced, polyamid-based compound with 55% by weight glass fiber reinforcement. This material is formulated to provide maximum strength, stiffness, impact resistance, and post-mold dimensional stability in thermoplastic parts. Its low viscosity and excellent flow properties make the material ideal for filling parts with thin-walled sections such as those encountered in the mobile electronics industry.

Black: Kalix® 2855 BK 000

White: Kalix® 2855 WH 000

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Низкий уровень защиты
	Низкая гигроскопичность
	Жесткий, высокий
	Высокая прочность
	Хорошая ударопрочность
	Гальваническое покрытие
	Распылитель
	Высокая яркость
	Формируемость горячей воды
	Отличный внешний вид
Используется	Тонкостенные детали
	Электрическое/электронное применение
	Электрические компоненты
	Мобильный телефон
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Белый
	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Температура воды литье под давлением
	Литье под давлением
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA610-GF55

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.55		
Изгибное удлинение при разрыве	3.9	%	
Формовочная усадка			Internal method
Flow	0.15	%	Internal method
Transverse flow	0.58	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.090	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	19000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	230	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	3.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	17000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	355	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	95	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	222	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	213	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла	55.0	°C	ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная ¹ (2.40 GHz)	3.77		ASTM D2520
Коэффициент рассеивания ² (2.40 GHz)	0.013		ASTM D2520
Дополнительная информация			
Typical values shown tested on Dry as Molded samples. Standard Packaging and Labeling: Kalix® HPPA resin is packaged in foil lined, multiwall paper bags containing 25 kg (55 pounds) of material. Individual packages will be plainly marked with the product number, the color, the lot number, and the net weight.			
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	4.0 - 12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.090	%	
Задняя температура	265 - 300	°C	
Средняя температура	280 - 330	°C	
Передняя температура	280 - 330	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 330	°C	
Температура формы	80.0 - 130	°C	
Инструкции по впрыску			

Storage:

Kalix® compounds are shipped in moisture-resistant packages at moisture levels according to specifications. Sealed, undamaged bags should be preferably stored in a dry room at a maximum temperature of 50°C (122°F) and should be protected from possible damage. If only a portion of a package is used, the remaining material should be transferred into a sealable container. It is recommended that Kalix® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Kalix® processing guide.

Drying:

Kalix® HPPA is supplied in sealed bags. It should be dried before molding because excessive moisture content will result in reduced mechanical properties and processing issues, such as excessive nozzle drooling, foaming and splay visible on the molded parts.

Polyamides oxidize in the presence of oxygen at high temperatures. Therefore drying temperatures above 80°C (176°F) should be avoided, particularly for light colors or color-controlled parts.

Injection Molding:

Set injection pressure to give rapid injection. Adjust holding pressure to one-half injection pressure. Set hold time to maximize part weight. Transfer from injection to hold pressure at the screw position just before the part is completely filled.

For light colors use lower melt temperature if possible. If operating in the 330°C melt temperature range, keep residence times below 5 minutes.

NOTE

- | | |
|----|----------|
| 1. | Method B |
| 2. | Method B |

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat