

Omnix® 9050

50% стекловолокно

High Performance Polyamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Omnix® 9050 is a 50% glass-fiber reinforced high-performance polyamide. It is hot-water moldable and intended for use in components requiring superior mechanical properties even after moisture absorption.

Omnix® 9050 is characterized by high stiffness and strength, very good impact properties, good dimensional stability and high flow properties. This material is an economical alternative to die-cast alloys for application in automotive, electrical appliance and mechanical equipment. It processes readily using conventional injection molding machines and methods. Water-cooled molds are suitable for use with this grade.

Black: Omnix® 9050 BK 000

Natural: Omnix® 9050 NT 000

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Высокая прочность</p> <p>Хорошая ударпрочность</p> <p>Распылитель</p> <p>Цикл быстрого формования</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Формируемость горячей воды</p> <p>Отличный внешний вид</p>		
Используется	<p>Электрическое/электронное применение</p> <p>Механическое обслуживание/ремонт</p> <p>Применение в автомобильной области</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	<p>Черный</p> <p>Натуральный цвет</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Температура воды литье под давлением</p> <p>Литье под давлением</p>		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PAMXD6/66-GF50		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.60	g/cm ³	ASTM D792

Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction	0.50	%	Internal method
Flow direction	0.20	%	Internal method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.27	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	17000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	235	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	15000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	340	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность	75	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	248	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	°C	ASTM D3418

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Дополнительная информация

Typical values shown tested on Dry as Molded samples. Standard Packaging and Labeling:

Omnix® 9050 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.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 - 12	hr
Задняя температура	250	°C
Передняя температура	285	°C
Температура обработки (расплава)	275 - 290	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C

Инструкции по впрыску

Drying:

Omnix® 9050 resin is shipped in moisture-resistant packages at moisture levels according to specifications. 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.

Recommended drying conditions are as follows:

Type of drier: Desiccant
Temperature: 80°C (175°F)
Time: 4-12 hours
Dew point: -30°C (-22°F) or lower

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

Injection Molding:

Omnix® 9050 resin can be readily injection molded in most screw injection molding machines. A general purpose screw is recommended, with minimum back pressure. The melt temperature should be between 275°C and 290°C (527°F and 554°F). Generally this can be achieved with barrel temperatures from 250°C (482°F) in the rear zone gradually increasing to 285°C (545°F) in the front zone. Mold temperature should be between 80° and 120°C (176° and 248°F).

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.

Storage:

Omnix® 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 Omnix® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Omnix® processing guide.

NOTE

1. Solvay test method. The shrinkage rate will change according to the design and processing conditions of components. Please contact Solvay's technical representative for more information.

* 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

