

RILSAMID®

AZM 30 BLACK T6LD

PA12, MHLR, 16-060, GF30

Rilsamid® AZM 30 BLACK T6LD树脂 是一种玻纤增强聚酰胺。该黑色设计用于注塑。（ISO 19396-1/2015标准）

性能	干 / 已调节	单位	测试标准
流变性能			
熔体体积流动速度	7 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	235 / *	°C	-
	455 / *	°F	
载荷	5 / *	kg	-
	11 / *	lb	
熔融指数	≥ 7	g/10min	ASTM D1238
机械性能			
拉伸模量	6900 / 6400	MPa	ISO 527-1/-2
	1E6 / 928000	psi	
屈服应力	116 / 105	MPa	ISO 527-1/-2
	16800 / 15200	psi	
屈服伸长率	3 / 4	%	ISO 527-1/-2
断裂应力	112 / 100	MPa	ISO 527-1/-2
	16200 / 14500	psi	
断裂伸长率	5 / 4	%	ISO 527-1/-2
简支梁冲击强度, +23°C	79 / 77	kJ/m²	ISO 179/1eU
	37.6 / 36.6	ftlb/in²	
简支梁冲击强度, -30°C	83 / 83	kJ/m²	ISO 179/1eU
	39.5 / 39.5	ftlb/in²	
简支梁缺口冲击强度, +23°C	19 / 19	kJ/m²	ISO 179/1eA
	9.04 / 9.04	ftlb/in²	
简支梁缺口冲击强度, -30°C	12 / 12	kJ/m²	ISO 179/1eA
	5.71 / 5.71	ftlb/in²	
热性能			
熔融温度, 10°C/min	183 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	163 / *	°C	ISO 75-1/-2
	325 / *	°F	
热变形温度, 0.45 MPa	176 / *	°C	ISO 75-1/-2
	349 / *	°F	
维卡软化温度, 50°C/h 50N	165 / *	°C	ISO 306
	329 / *	°F	

RILSAMID[®]

AZM 30 BLACK T6LD

线性热膨胀系数, 平行	50 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
阻燃等级, 厚度h	HB / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	3.0 / *	mm	-
	0.1181 / *	in	
Yellow Card 现存	是的 / *	-	-
在空气中热分解	227	°C	1% wt. loss
	441	°F	
在氮气中热分解	224	°C	1% wt. loss
	435	°F	
电性能			
相对介电常数, 100Hz	4 / -	-	IEC 60250
相对介电常数, 1MHz	3 / -	-	IEC 60250
介质损耗因子, 100Hz	664 / -	E-4	IEC 60250
介质损耗因子, 1MHz	274 / -	E-4	IEC 60250
体积电阻率	- / 1E11	Ohm*m	IEC 60093
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 60093
介电强度	35 / 35	kV/mm	IEC 60243-1
	889 / 889	kV/in	
相对耐漏电起痕指数, CTI	* / 600	-	IEC 60112
其它性能			
吸水性	1.3 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	0.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1240 / 1240	kg/m ³	ISO 1183
	1.24 / 1.24	g/cm ³	

Packaging :

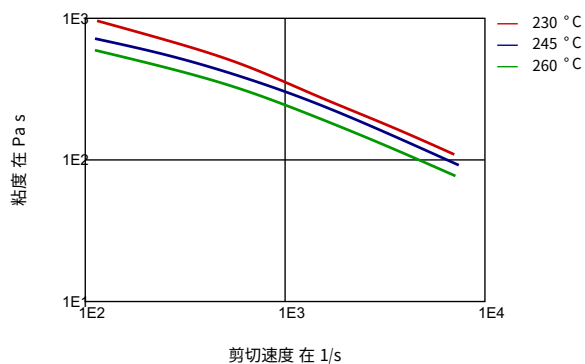
This grade is delivered dried in sealed packaging (25 kg bags / 450 kg rigid containers) ready to be processed

RILSAMID[®]

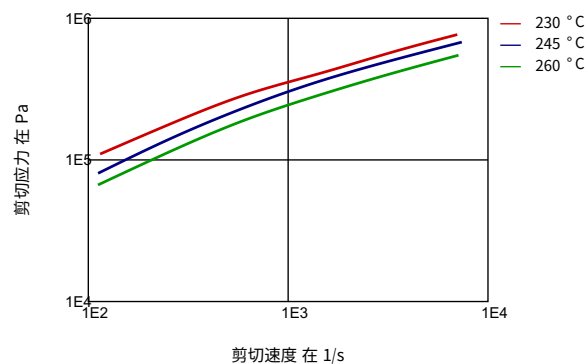
AZM 30 BLACK T6LD

图表

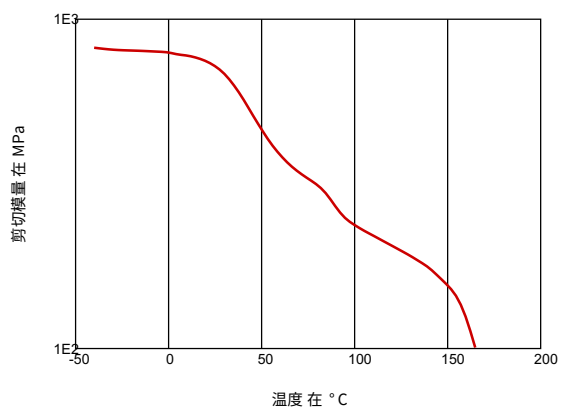
粘度 - 剪切速度



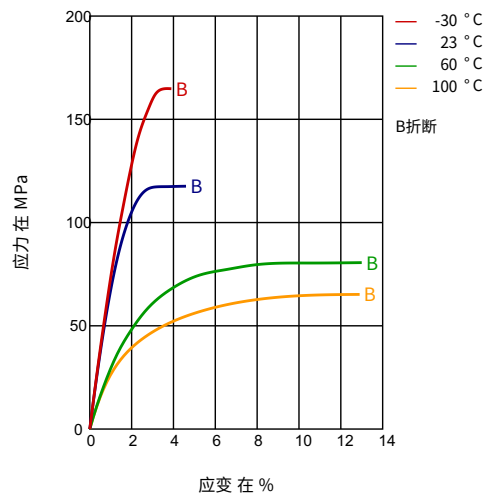
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



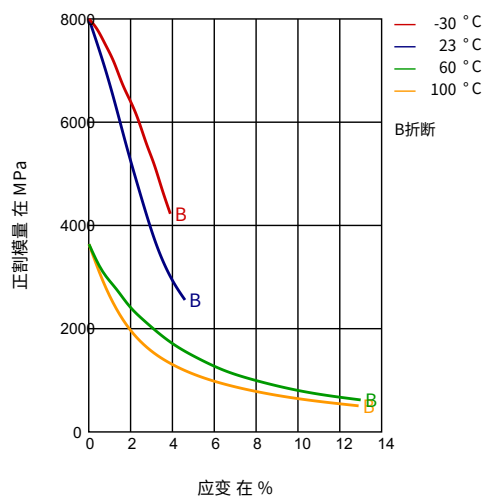
应力 - 应变.



RILSAMID®

AZM 30 BLACK T6LD

正割模量 - 应变.



Processing conditions:

- Typical melt temperature (Min / Recommended / Max) : 250°C / 265°C / 280°C.
- Typical mold temperature : 40 – 90°C.
- Drying time and temperature (only necessary for bags opened for more than two hours) : 4-8 hours at 80-90°C.

加工方法	
注塑	
供货形式	
粒料	
添加剂	
脱模助剂	
特殊性能	
热稳定, 光稳定	
地区供应	
北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲	