



# Chemlon® MD3G

Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

## 一般信息

### 产品说明

MD3G is a general purpose, unfilled injection moulding grade of nylon 6. MD3G contains a nucleating agent to enable mouldings to be produced with short cycle times.

### 总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 欧洲
添加剂	• 成核剂
特性	• 成核的 • 快的成型周期 • 通用
用途	• 通用
加工方法	• 注射成型

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.13	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>2</sup>	1.2 到 2.0	--	%	内部方法
吸水率 (平衡, 73°F, 50% RH)	3.0	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	450000	145000	psi	ISO 527-1
拉伸应力	10200	5800	psi	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	5.0	25	%	ISO 527-2
弯曲模量	435000	145000	psi	ISO 178
弯曲应力 (3.5% 应变)	13100	4350	psi	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	4.8	> 24	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度	无断裂	--		ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度	1.4	--	ft-lb/in <sup>2</sup>	ISO 180/A
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (66 psi, 未退火)	374	--	°F	ISO 75-2/B
载荷下热变形温度 (264 psi, 未退火)	203	--	°F	ISO 75-2/A
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+17	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (0.118 in)	360	--	V/mil	IEC 60243-1
漏电起痕指数	600	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
灼热丝易燃指数 (0.06 in)	1380	--	°F	IEC 60695-2-12
极限氧指数	27	--	%	ISO 4589-2

## 加工信息

注射	干燥 单位制
干燥温度	176 °F
干燥时间	2.0 hr
料筒后部温度	464 到 500 °F
料筒中部温度	464 到 500 °F
料筒前部温度	464 到 500 °F

# Chemlon® MD3G

## Teknor Apex 公司 - 聚酰胺 6

注射	干燥 单位制
加工 ( 熔体 ) 温度	464 到 500 °F
模具温度	140 到 176 °F
注射速度	快速
Back Pressure	Low
Screw Speed	Moderate

### 注射说明

No drying is necessary unless the material has been exposed to air for longer than three hours. The appearance of splash marks on the surface of mouldings indicates excessive moisture is present.