

TECHNICAL DATA SHEET
RILSAMID® AZM 30 O TLD

聚酰胺12颗粒

RILSAMID® AZM 30 O TLD树脂是一种聚酰胺12化合物。这种玻璃纤维增强等级适用于注塑，用于生产汽车配件和快速连接器。

Designation : ISO 16396 - PA12, GF30, M1G1HLR, C16-070

TYPE

PA12-GF30

MAIN APPLICATIONS

- 汽车 - 管路接头

交货形式

- 粒子

转化过程

- 注塑成型

添加剂

- 热稳定
- 光稳定
- 脱模剂

RHEOLOGICAL PROPERTIES

特性	价值	UNIT	测试标准
熔融体积流动速率 (MVR) , 235°C / 5 公斤 (455°F / 11 磅)	12	cm³/10分钟	ISO 1133
收缩率, 并行 (t+24h)	0.2	%	ISO 294-4
收缩率, 正常 (t+24h)	0.8	%	ISO 294-4

MECHANICAL PROPERTIES

特性	DRY / COND VALUE*	UNIT	测试标准
拉伸模量, 23°C (73°F), 1 mm/min	6700 / 6300	MPa	ISO 527-1/-2
屈服应力, 23°C (73°F), 50 mm/min	127 / 115	MPa	ISO 527-1/-2
屈服应变, 23°C (73°F), 50 mm/min	4 / 4	%	ISO 527-1/-2
简支梁无缺口冲击强度, 23°C (73°F)	85 / 88	千焦/平方米	ISO 179 1eU
简支梁无缺口冲击强度, -30°C (-22°F)	96 / 93	千焦/平方米	ISO 179 1eU
简支梁缺口冲击强度, 23°C (73°F)	23 / 22	千焦/平方米	ISO 179 1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C (-22°F)	15 / 16	千焦/平方米	ISO 179 1eA

*DRY: Dry As Molded (DAM) if pellet / Dry if powder.
COND: Conditionned.

RILSAMID® AZM 30 O TLD

THERMAL PROPERTIES

特性	价值	UNIT	测试标准
熔点, 10°C/分钟	179	°C	ISO 11357-1/-3
维卡软化温度, 50N在50°C/h	165	°C	ISO 306
热变形温度, 0.45 MPa	175	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 1.8 MPa	160	°C	ISO 75-1/-2
热降解温度, 在氮气下, 以每分钟10°C的速度 (1%_wt_Loss)	222	°C	ISO 11358-1
热降解温度, 在空气中以每分钟10°C的速度 (1%_wt_Loss)	224	°C	ISO 11358-1

ELECTRICAL PROPERTIES

特性	DRY / COND VALUE*	UNIT	测试标准
表面电阻率, 23°C (73,4°F)	- / 1.0E+14	欧姆/平方	IEC 62631-3-2
体积电阻率 (纵向), 23°C (73,4°F)	- / 1.0E+11	欧姆/米	IEC 62631-3-1
相对漏电起痕指数, 23°C (73,4°F)	- / 600		IEC 60112
相对介电常数, 100Hz	- / 4		IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1Mhz	- / 4		IEC 62631-2-1
损耗因数, 100Hz	752 / -	E-4	IEC 62631-2-1
损耗因数, 1Mhz	251 / -	E-4	IEC 62631-2-1
介电强度, 23°C (73,4°F)	- / 45	千伏/毫米	IEC 60243-1

*DRY: Dry As Molded (DAM) if pellet / Dry if powder.
COND: Conditionned.

OTHER PROPERTIES

特性	价值	UNIT	测试标准
吸湿, 在23°C (73°F) / 50%相对湿度下的平衡状态	0.6	%	ISO 62
吸水, 23°C(73°F), 浸泡, 平衡	1.2	%	ISO 62
, 23°C (73°F)	1.23	克/厘米³	ISO 1183-1

包装

Available packaging:

- 25 公斤 / 55 磅袋

货架寿命

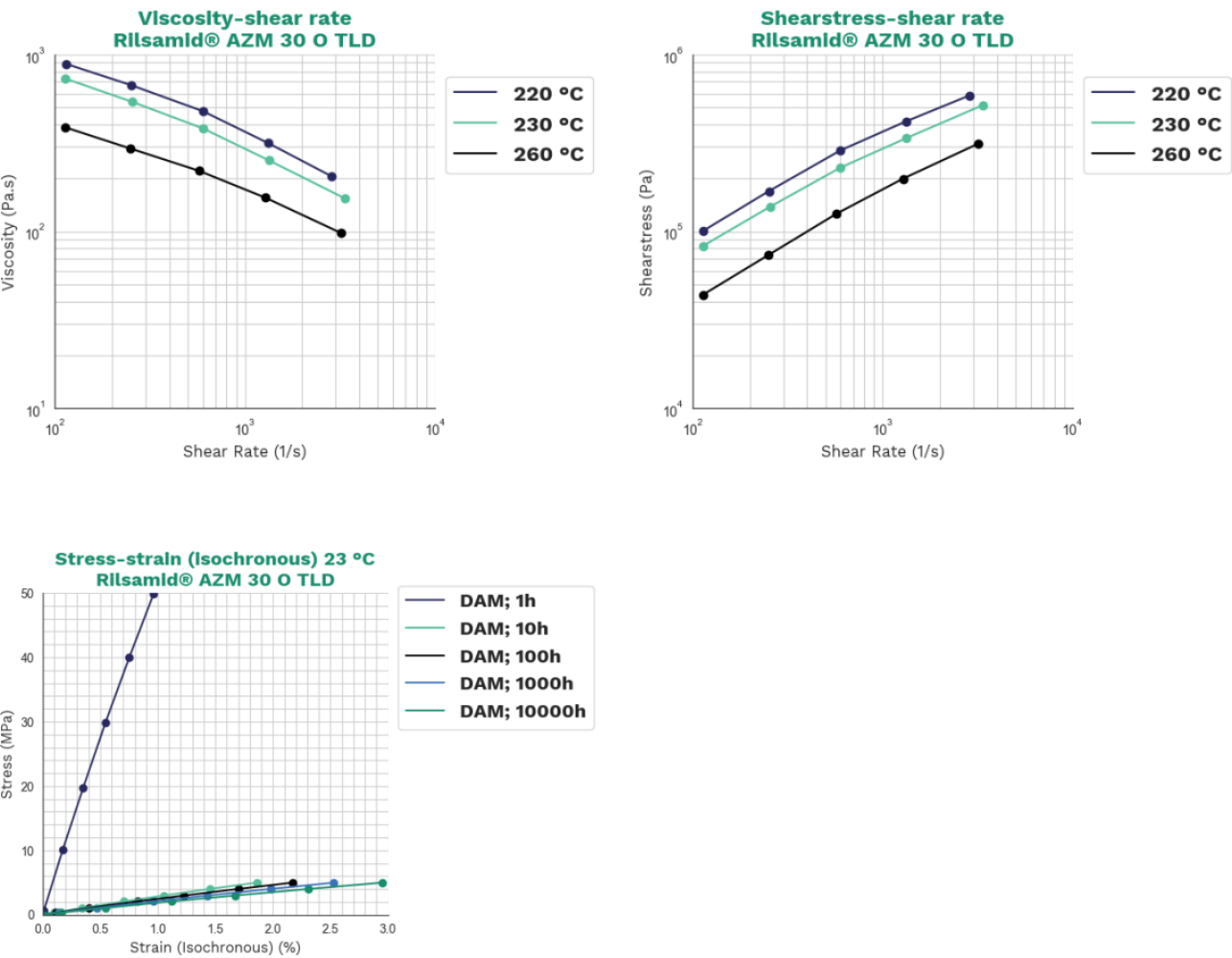
交货日期起两年内, 妥善 存放 (密封袋, 适当湿度, 紫外线防护和温度)。对于超出此限制的任何用途, 请参考我们的技术服务。

PROCESSING CONDITIONS:

- 聚合物性状: 250°C / 270°C / 290°C (480°F / 520°F / 555°F)
- 典型熔融温度 (最小/推荐/最大) - 注塑: 40-90°C (105-195°F)
- 典型模具温度 - 注塑模具: 80-90°C (175-195°F) / 4-6 小时

RILSAMID® AZM 30 O TLD

DIAGRAMS



阿科玛 (中国) 投资有限公司
北京市朝阳区
太阳宫中路12号楼9层904室
邮政编码：100028
+86 (10) 8415 8360

Headquarters: Arkema France
51, Esplanade du Général de Gaulle
92800 Puteaux – France
T +33 (0)1 49 00 80 80

Disclaimer - Please consult Arkema's disclaimer regarding the use of Arkema's products on <https://www.arkema.com/global/en/products/product-safety/disclaimer/> which is incorporated herein by reference and made a part hereof.
Arkema France, a French société anonyme registered at the Trade and Companies Register of Nanterre under the number 319 632 790

arkema.com

