

Radilon® S 35F 100 NAT

Polyamide 6

Radici Plastics

Описание материалов:

PA6 medium-high viscosity extrusion grade. Natural colour.

Suitable for extrusion of cast and blown films, and monofilaments.

ISO 1043 : PA6

Главная Информация	
Характеристики	Средняя вязкость
Используется	Выдувная пленка
	Литая пленка
	Мононити
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C, 2.00 mm	10	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.9	--	%	
Номер вязкости (H ₂ SO ₄ (Sulphuric Acid))	205	--	cm ³ /g	ISO 307

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2900	1200	МПа	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	75.0	40.0	МПа	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	30	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	> 50	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	2500	750	МПа	ISO 178
Флекторный стресс ²	100	30.0	МПа	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA

-30°C	6.0	--	kJ/m ²	
23°C	7.0	--	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	170	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	55.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения				
	195	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления ³				
	220	--	°C	ISO 11357
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности				
	1.0E+12	1.0E+10	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости				
	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index				
	600	--	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения				
	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)				
	НВ	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				
				IEC 60695-2-12
1.00 mm	850	--	°C	
2.00 mm	825	--	°C	
Температура зажигания провода свечения				
				IEC 60695-2-13
1.00 mm	875	--	°C	
2.00 mm	700	--	°C	
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки-Осушитель сушилка				
	80.0		°C	
Время сушки-Осушитель сушилка				
	2.0 to 4.0		hr	
Точка росы-Осушитель сушилка				
	< -20.0		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность				
	0.15		%	
Температура обработки (расплава)				
	250 to 280		°C	
Температура формы				
	70.0 to 80.0		°C	
Скорость впрыска				
	Moderate			

Экструзия	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Температура расплава	240 to 270	°C

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. 10°C/min

* 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