

## Isocor™ HG26SI

Polyamide 612

Shakespeare Monofilaments and Specialty Polymers

### Описание материалов:

ISOCOR™ HG26SI is a medium viscosity PA-612 based nylon. This resin is specifically suited for applications requiring low-moisture regain and greater dimensional stability. ISOCOR™ HG26SI is used in applications requiring good electrical insulation properties. This resin can be processed using conventional techniques.

Typical applications for HG26SI include:

Cable Jacketing

Bristles

Extrusion

Tubing

Films

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкая гигроскопичность Изоляция Средняя вязкость
Используется	Пленка Кабельная оболочка Фитинги для труб Изоляционный материал
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	--	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.2	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.2	--	%	ASTM D570
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2300	2230	МПа	ASTM D638
Прочность на растяжение	31.4	31.4	МПа	ASTM D638
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	37	39	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart	36.2	36.2	J	ASTM D3029

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	218	--	°C	DSC

#### Дополнительная информация

□□  
Color, ASTM D1003-97: 69.03 LColor, ASTM D1003-97: -2.17 aColor, ASTM D1003-97: -7.61 b

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Dew Point	< -17.8	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Температура бункера	79.4	°C
Задняя температура	221 - 243	°C
Средняя температура	227 - 260	°C
Передняя температура	238 - 271	°C
Температура сопла	238 - 271	°C
Температура обработки (расплава)	238 - 271	°C
Температура формы	10.0 - 93.3	°C
Давление впрыска	3.45 - 13.8	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.345	MPa

Экструзия	Сухой	Единица измерения
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Температура бункера	79.4	°C
Зона цилиндра 1 темп.	254	°C
Зона цилиндра 2 температура.	266	°C
Зона цилиндра 3 темп.	271	°C
Зона цилиндра 4 темп.	271	°C
Температура матрицы	271	°C

#### Инструкции по экструзии

Flange: 500°F (260°C) Air Dew Point (max): 0°F (-18°C) Neck: 500°F (260°C) Head: 480°F (250°C) Pump: 480°F (250°C) L/D Ratio: 24 to 30:1 Compression Ratio: 3.5:1 Polymer @ Die: 430°F (220°C) Screw Pressure: 2000 psi

\* 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

