

Clariant Nylon 6 PA-213XO12

Polyamide 6

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-213XO12 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in North America and is processed by extrusion or injection molding.

The main features of the Clariant Nylon 6 PA-213XO12 are:

flame retardant/rated flame

Copolymer

Good toughness

Good flexibility

Impact resistance

Typical application areas include:

Wire and cable

Hose

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Сополимер
	Хорошая ударпрочность
	Хорошая прочность расплава
	Хорошая гибкость
	Хорошая стойкость к истиранию
	Термическая стабильность
Используется	Кабельная оболочка
	Фитинги для труб
Рейтинг агентства	UL 94
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.3	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.2	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	40		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение	45.5	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	200	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1170	МПа	ASTM D790
Flexural Strength	46.2	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	46.1	°C	ASTM D648
Температура плавления	216	°C	
CLTE-Поток	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	НВ		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	79.4	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%	
Задняя температура	249 - 274	°C	
Средняя температура	249 - 274	°C	
Передняя температура	249 - 274	°C	
Температура обработки (расплава)	254 - 271	°C	
Температура расплава (цель)	266	°C	
Температура формы	65.6 - 93.3	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.345 - 0.689	МПа	
Screw Speed	20 - 100	rpm	
Подушка	3.18 - 6.35	mm	

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Use minimum pressure to achieve 95% fill during the boost inj. pressure phase. Hold Pressure: 30% to 75% of injection pressure. Mold Temp. Target: 180°F Screw Speed Target: 75 RPM

* 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

