

Radilon® S 40 EPT2606 333 NER

Polyamide 6

Radici Plastics

Описание материалов:

PA6 high viscosity extrusion grade. Plasticized, lubricated. High flexibility and high impact strength even at low temperatures. Black colour. Suitable for extrusion processes. Typical application: cable jacketing.
ISO 1043 : PA6-NIP

Главная Информация	
Добавка	Смазка Пластификатор
Характеристики	Хорошая гибкость Хорошая ударпрочность Высокая вязкость Ударпрочность при низкой температуре Смазка Пластифицированный
Используется	Кабельный кожух
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS
Внешний вид	Черный
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-NIP

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.08	--	g/cm ³	ISO 1183

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1500	--	МПа	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	38.0	--	МПа	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	> 100	--	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	1150	--	МПа	ISO 178
Флекторный стресс ²	40.0	--	МПа	ISO 178

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	60	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
----------	-------	-----------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	60.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	135	--	°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	< 30	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	HB	--		UL 94

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

