

Isocor™ 6105

Polyamide 610

Shakespeare Monofilaments and Specialty Polymers

Описание материалов:

Isocor™ 6105 is a medium viscosity PA-610. This resin is specifically suited for applications requiring low moisture absorption and greater dimensional stability. Isocor™ 6105 is also used in applications requiring improved abrasion resistance. This resin can be processed using conventional techniques. Typical applications for 6105 include:

cable jacketing
film extrusions
monofilaments / bristles
automotive tubing

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкая гигроскопичность Хорошая стойкость к истиранию Средняя вязкость
Используется	Пленка Мононити Кабельная оболочка Фитинги для труб Применение в автомобильной области
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионная пленка Литье под давлением

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	--	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.1	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	--	1.4	%	ASTM D570
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	60.0	51.7	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	100	300	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2000	1300	MPa	ASTM D790
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	48	200	J/m	ASTM D256

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке				ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	175	160	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	66.1	60.0	°C	ASTM D648
Температура плавления	215	--	°C	DSC

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

