

## Clariant Nylon 6 PA-211X012

Polyamide 6

Clariant Corporation

### Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-211X012 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-211X012 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

Copolymer

Good processability

Typical application areas include:

Wire and cable

military applications

Hose

Sporting goods

medical/health care

### Главная Информация

Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Жесткий, высокий
	Жесткий, хороший
	Высокая прочность
	Сополимер
	Хорошая ударпрочность
	Обрабатываемость, хорошая
	Хорошая коррозионная стойкость
	Хорошая прочность расплава
	Хорошая гибкость
	Хорошая окраска
	Хорошая стойкость к истиранию
	Хорошая химическая стойкость
	Хорошая прочность
	Огнестойкий

Используется	Кабельная оболочка
	Фитинги для труб
	Замена металла
	Военные применения
	Спортивные товары
	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

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 <sup>3</sup>	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	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	200	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1170	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	46.2	MPa	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 MPa, Unannealed)	46.1	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	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	MPa
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

