

Clariant Nylon 6/6 PA-111G33

33% из стекловолокна

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-111G33 is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains a 33% glass fiber reinforced material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant Nylon 6/6 PA-111G33 are:

flame retardant/rated flame

Good stiffness

Typical application areas include:

Wire and cable

House

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
UL YellowCard	E103015-218190		
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, хороший		
Используется	Шестерня Чехол		
Рейтинг агентства	UL 94		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.37	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.30	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.50	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	96		ASTM D785
Class r	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	186	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	262	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	260	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	254	°C	ASTM D648
Температура плавления	255	°C	
CLTE-Поток	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	21	kV/mm	ASTM D149
Дуговое сопротивление (3.05 mm)	150	sec	ASTM D495
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.710 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	266 - 293	°C	
Средняя температура	266 - 293	°C	
Передняя температура	266 - 293	°C	
Температура обработки (расплава)	266 - 288	°C	
Температура расплава (цель)	274	°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

