

Clariant Nylon 6 PA-223G33

33% из стекловолокна

Polyamide 6

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-223G33 is a polyamide 6 (nylon 6) 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 the Clariant Nylon 6 PA-223G33 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Impact modification

high strength

Good processability

Typical application areas include:

Wire and cable

House

military applications

Sporting goods

medical/health care

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Модификация удара Жесткий, высокий Высокая прочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая коррозионная стойкость Хорошая окраска Хорошая химическая стойкость Термическая стабильность Хорошая прочность Огнестойкий
Используется	Замена металла Военные применения Спортивные товары Чехол Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

Рейтинг агентства	UL 94		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.90	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	88		ASTM D785
Class r	123		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	152	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8270	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	238	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	210	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	213	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	204	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	20	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	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)	274	°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

