

## Akulon® F132-E1

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

### Описание материалов:

Akulon®F132-E1 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in North America, Europe or Asia Pacific. The processing method is: film extrusion.

Akulon®The main features of the F132-E1 are:

nucleation

Lubrication

Medium viscosity

Akulon®The typical application fields of F132-E1 are: movies

| Главная Информация                                 |  |                    |                 |
|--|--|--------------------|-----------------|
| Добавка  | Нуклеативный агент<br>Смазка                 |                    |                 |
| Характеристики                                     | Ядро<br>Смазка<br>Средняя и высокая вязкость |                    |                 |
| Используется                                       | Пленка                                       |                    |                 |
| Формы  | Частицы                                      |                    |                 |
| Метод обработки                                    | Экструзионная пленка                         |                    |                 |
| Физический   | Номинальное значение                         | Единица измерения  | Метод испытания |
| Плотность  | 1.13   | g/cm <sup>3</sup>  | ISO 1183        |
| Номер вязкости                                     | 210  | cm <sup>3</sup> /g | ISO 307         |
| Механические                                       | Номинальное значение                         | Единица измерения  | Метод испытания |
| Коэффициент трения                                 |  |                    | ISO 8295        |
| Dynamic, cast film                                 | 0.80   |                    | ISO 8295        |
| Static, cast film                                  | 1.4  |                    | ISO 8295        |
| Пленки   | Номинальное значение                         | Единица измерения  | Метод испытания |
| Толщина пленки протестирована                      | 50   | µm                 |                 |
| Модуль растяжения <sup>1</sup> (50 µm, Cast Film)  | 465  | MPa                | Internal method |
| Растяжимое напряжение-MD                           |  |                    | ISO 527-3       |
| Yield, 50 µm, cast film                            | 34.0   | MPa                | ISO 527-3       |
| 50 µm, cast film                                   | 96.0   | MPa                | ISO 527-3       |
| Растяжимое удлинение-MD (Broken, 50 µm, cast film) | 350  | %                  | ISO 527-3       |
| Сопrotивление разрыву брук-MD (50 µm, Cast Film)   | 32.0   | N/mm               | ISO 6383-1      |

|   |      |  |                 |
|---|------|--|-----------------|
| Скорость передачи водяного пара<br>(23°C, 85% RH, 50 µm, cast film) | 35   | g/m <sup>2</sup> /24 hr                    | DIS 15106-1/-3  |
| Скорость передачи кислорода <sup>2</sup>                            |      |  | DIS 15105-1/-2  |
| 0% RH : 23°C, 50.0 µm   | 20   | cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/24 hr | DIS 15105-1/-2  |
| 85% RH : 23°C, 50.0 µm  | 31   | cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> /bar/24 hr | DIS 15105-1/-2  |
| Specific Heat Capacity  |      |  |                 |
| --  | 1550 | J/kg/°C                                    |                 |
| Average: 20 to 150°C  | 2250 | J/kg/°C                                    |                 |
| Сопrotивление проколу (50,0 мкм) <sup>3</sup>                       | 12.3 | J/cm                                       | Internal method |
| RSV-Муравьиная кислота, 1 г/100 мл                                  | 3.20 |  | Internal method |

| Тепловой   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| CLTE-Поток | 9.0E-5               | cm/cm/°C          | ISO 11359-2     |

| Оптический                                   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Коэффициент пропускания (50.0 µm, Cast Film) | 85.0                 | %                 | Internal method |

| Анализ заполнения      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Melt Viscosity (260°C) | 1120                 | Pa·s              | Internal method |

| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|---------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|

Processing parameters for cast film test specimen:

Extruder Temperature: 270°C

Die Temperature: 270°C

Chill Roll Temperature: 110°C

| Иньекция                         | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки                | 80.0                 | °C                |
| Время сушки                      | 4.0 - 8.0            | hr                |
| Задняя температура               | 230 - 235            | °C                |
| Средняя температура              | 235 - 250            | °C                |
| Передняя температура             | 240 - 260            | °C                |
| Температура сопла                | 240 - 270            | °C                |
| Температура обработки (расплава) | 240 - 275            | °C                |
| Температура формы                | 50.0 - 80.0          | °C                |
| Скорость впрыска                 | Moderate-Fast        |                   |
| Back Pressure                    | 3.00 - 10.0          | MPa               |
| Коэффициент сжатия винта         | 2.5:1.0              |                   |

#### NOTE

|    |           |
|----|-----------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | Cast Film |
| 3. | Cast Film |

\* 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

