

Akulon® XP32-C1

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Akulon®XP32-C1 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in Europe, and the processing method is: film extrusion.

Akulon®The main features of the XP32-C1 are:

Lubrication

Medium viscosity

Главная Информация			
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
	Средняя вязкость		
Метод обработки	Экструзионная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Номер вязкости	177	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения			ISO 8295
Dynamic, cast film	1.0		ISO 8295
Static, cast film	1.2		ISO 8295
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	50	µm	
Модуль растяжения ¹ (50 µm, Cast Film)	490	MPa	Internal method
Растяжимое напряжение-MD			ISO 527-3
Yield, 50 µm, cast film	33.0	MPa	ISO 527-3
Fracture, 50 µm, cast film	85.0	MPa	ISO 527-3
Растяжимое удлинение-MD (Broken, 50 µm, cast film)	340	%	ISO 527-3
Сопrotивление разрыву броек-MD (50 µm, Cast Film)	23.0	N/mm	ISO 6383-1
Скорость передачи водяного пара (23°C, 85% RH, 50 µm, cast film)	35	g/m ² /24 hr	DIS 15106-1/-3
Скорость передачи кислорода ²			DIS 15105-1/-2
0% RH : 23°C, 50.0 µm	26	cm ³ /m ² /bar/24 hr	DIS 15105-1/-2
85% RH : 23°C, 50.0 µm	39	cm ³ /m ² /bar/24 hr	DIS 15105-1/-2
Specific Heat Capacity			
--	1550	J/kg/°C	
Average	2250	J/kg/°C	

Сопrotивление проколу (50,0 мкм) ³	12.5	J/cm	Internal method
RSV-Муравьиная кислота, 1 г/100 мл	2.80		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)	83.0	%	Internal method
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (260°C)	1450	Pa·s	Internal method
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Test Specimen Production (Film):

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

