

## EverGlide® 1908

Polyamide 6

Polymer Dynamix

### Описание материалов:

EverGlide™ 1908 is reactively modified nylon 6 resin designed for extrusion and injection molding applications. The EverGlide™ 1908 resin is highly lubricious and abrasion resistant and does not make use of additives or particulate modifiers which may be prone to being wiped off the surface, or pulled out of the resin. The unique chemistry and modification in the EverGlide™ 1908 allows for a material that has a surface that will self-heal in cases of extreme abrasion, marring or scratches.

Features:

Fast Cycling

Lower Surface COF

Best in class Mar and Abrasion Resistance

Increased Hydrophobicity

Self Healing surface parts appear defect free

Print and paintability similar to PA 6

Good adhesion to PVC

Applications:

Films

Automotives

Wire and Cable (easy to install wire)

Electronics

Housings

Packaging

Military

### Главная Информация

Характеристики	Распылитель Хорошая стойкость к истиранию Хорошая адгезия Самовосстановления
Используется	Пленка Электрическое/электронное применение Военные применения Применение в автомобильной области
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638

Yield	51.0	MPa	ASTM D638
Fracture	37.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	8.0	%	ASTM D638
Fracture	40 - 50	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1520	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	56.5	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	64	J/m	ASTM D256

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 87.8	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12	%
Задняя температура	232 - 260	°C
Средняя температура	238 - 266	°C
Передняя температура	243 - 271	°C
Температура сопла	249 - 277	°C
Температура обработки (расплава)	249 - 277	°C
Температура формы	65.6 - 93.3	°C
Давление впрыска	34.5 - 138	MPa
Скорость впрыска	Moderate	
Screw Speed	40 - 70	rpm
Тонаж зажима	4.1 - 6.9	kN/cm <sup>2</sup>

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2 - 87.8	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	232 - 260	°C
Зона цилиндра 3 темп.	238 - 266	°C
Зона цилиндра 5 темп.	243 - 271	°C
Температура расплава	249 - 277	°C
Температура матрицы	249 - 277	°C

#### Инструкции по экструзии

Suggested Max Moisture: .12%

\* 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

