

## Clariant Nylon 6 PA-211X032

Polyamide 6

Clariant Corporation

### Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-211X032 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in North America and is processed by extrusion or injection molding.

The main features of the Clariant Nylon 6 PA-211X032 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

Good processability

Hard

Typical application areas include:

Wire and cable

military applications

Hose

Conveyor Belt

Sporting goods

### Главная Информация

Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Жесткий, хороший Высокая прочность Гомополимер Обрабатываемость, хорошая Хорошая коррозионная стойкость Хорошая гибкость Хорошая окраска Хорошая химическая стойкость Хорошая прочность Огнестойкий
Используется	Конвейер Кабельная оболочка Фитинги для труб Замена металла Военные применения Спортивные товары Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Рейтинг агентства	UL 94

Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.4	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	2.2	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	60		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	54.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	150	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	68.9	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	48	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	54.4	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	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	249 - 274	°C
Средняя температура	249 - 274	°C
Передняя температура	249 - 274	°C
Температура обработки (расплава)	254 - 271	°C
Температура расплава (цель)	266	°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

