

Clariant Nylon 6/6 PA-111G20

20% стекловолокно

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-111G20 is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains a 20% glass fiber reinforced material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant Nylon 6/6 PA-111G20 are:

flame retardant/rated flame

high strength

Hard

The typical application field of Clariant Nylon 6/6 PA-111G20 is: wire and cable

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность		
Рейтинг агентства	UL 94		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.70	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	93		ASTM D785
Class r	121		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	141	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6210	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	207	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	64	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	249	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	238	°C	ASTM D648

Температура плавления	255	°C	
CLTE-Поток	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	20	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	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	266 - 293	°C	
Средняя температура	266 - 293	°C	
Передняя температура	266 - 293	°C	
Температура обработки (расплава)	266 - 288	°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

