

Radilon® S 24E 100 NAT

Polyamide 6

Radici Plastics

Описание материалов:

PA6 low viscosity extrusion and injection moulding grade. Natural colour.

Suitable for parts which require low material viscosity for efficient processing. Material specifically developed for fuel filter media.

ISO 1043 : PA6

Главная Информация				
Характеристики	Хорошая технологичность Низкая вязкость			
Используется	Топливные линии			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды	ISO 62			
Saturation, 23°C, 2.00 mm	11	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.7	--	%	
Номер вязкости (H2SO4 (Sulphuric Acid))	125	--	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	1100	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	75.0	40.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	30	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	70	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	2600	750	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	100	30.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	ISO 179/1eA			
-30°C	5.0	--	kJ/m ²	

23°C	8.0	--		kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние		Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature					
0.45 MPa, Unannealed	170	--		°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	55.0	--		°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	195	--		°C	ISO 306/B50
Температура плавления ³	220	--		°C	ISO 11357
Электрический	Сухой	Состояние		Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+12	1.0E+10		ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+13		ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	600	--		V	IEC 60112
Воспламеняемость	Сухой	Состояние		Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения	0.0	--		mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)	V-2	--			UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения					IEC 60695-2-12
1.00 mm	750	--		°C	
2.00 mm	800	--		°C	
Температура зажигания провода свечения					IEC 60695-2-13
1.00 mm	875	--		°C	
2.00 mm	700	--		°C	
Иньекция	Сухой			Единица измерения	
Температура сушки-Осушитель сушилка	80.0			°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 to 4.0			hr	
Точка росы-Осушитель сушилка	< -20.0			°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15			%	
Температура обработки (расплава)	240 to 270			°C	
Температура формы	70.0 to 80.0			°C	
Скорость впрыска	Moderate				
Экструзия	Сухой			Единица измерения	

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%
Температура расплава	240 to 260	°C

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. 10°C/min

* 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

