

Clariant Nylon 6/6 PA-133G13

13% стекловолокно

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-133G13 is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains a 13% 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-133G13 are:

flame retardant/rated flame

high strength

Hard

Good toughness

heat stabilizer

Typical application areas include:

safety equipment

Wire and cable

House

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 13% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Термическая стабильность		
	Хорошая прочность		
Используется	Защитный шлем		
	Колесо		
	Электрический корпус		
	Крепежные детали		
Рейтинг агентства	UL 94		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.90	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	90		ASTM D785

Class r	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	124	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3620	МПа	ASTM D790
Flexural Strength	114	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	130	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	246	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	216	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	21	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	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	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	МПа	
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.

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

