

CP PRYME® Nylon 66 NN100LZ-7

Polyamide 66

Chase Plastics Services Inc.

Описание материалов:

Prime Nylon 6/6, High Rigidity & Toughness, Lubricated, FDA Compliant, Injection Molding Grade

Главная Информация	
Добавка	Смазка
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность Основа для защиты от растворителей Цикл быстрого формования Хорошая стойкость к истиранию Хорошая химическая стойкость Сопротивление бензину Маслостойкость Хорошая прочность Смазка Хорошая производительность при потере
Используется	Втулка Электрический корпус Промышленное применение Соединитель Камера Подшипник
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA0111 Астм д 6779 PA0111 Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1500 FED L-P-410A MIL M-20693B
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Номер файла UL	E70062
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Lateral flow: 23°C, 2.00mm	2.0	--	%	ISO 294-4
Traffic: 23°C, 2.00mm	2.0	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	1.2	--	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	2.4	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3300	1600	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress				ISO 527-2
Yield, 23°C	88.3	55.0	МПа	ISO 527-2
Fracture, 23°C	60.0	45.0	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C)	5.0	20	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве (23°C)	20	> 50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	3300	1050	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	105	30.0	МПа	ISO 178
Poisson's Ratio	0.40	--		ISO 527-2
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	5.0	6.9	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.1	23	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179/1eU
-30°C	No Break	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				ISO 180
-30°C	5.0	6.9	kJ/m ²	ISO 180
23°C	6.1	23	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
0.45 МПа, not annealed	210	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	72.2	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3

Линейный коэффициент теплового расширения				ISO 11359-2
Flow: 23 to 55°C, 2.00mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 55°C, 2.00mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
0.40 mm	130	--	°C	UL 746
0.71 mm	130	--	°C	UL 746
1.5 mm	130	--	°C	UL 746
3.0 mm	130	--	°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
0.40 mm	75.0	--	°C	UL 746
0.71 mm	75.0	--	°C	UL 746
1.5 mm	75.0	--	°C	UL 746
3.0 mm	75.0	--	°C	UL 746
RTI Str				UL 746
0.40 mm	75.0	--	°C	UL 746
0.71 mm	85.0	--	°C	UL 746
1.5 mm	85.0	--	°C	UL 746
3.0 mm	85.0	--	°C	UL 746
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (0.749 mm)	1.0E+10	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	26	--	kV/mm	IEC 60243-1
Дуговое сопротивление (3.00 mm)	PLC 5	--		ASTM D495
Comparative Tracking Index (3.00 mm)	600	--	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)				UL 746
0.71 mm	PLC 0	--		UL 746
1.5 mm	PLC 0	--		UL 746
3.0 mm	PLC 0	--		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)				UL 746
PLC 0		--		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)				UL 746
0.71 mm	PLC 4	--		UL 746
1.5 mm	PLC 3	--		UL 746
3.0 mm	PLC 3	--		UL 746

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость				UL 94
0.40 mm	V-2	--		UL 94
0.71 mm	V-2	--		UL 94
1.5 mm	V-2	--		UL 94
3.0 mm	V-2	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				IEC 60695-2-12
0.71 mm	799	--	°C	IEC 60695-2-12
1.5 mm	799	--	°C	IEC 60695-2-12
3.0 mm	932	--	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения				IEC 60695-2-13
0.71 mm	699	--	°C	IEC 60695-2-13
1.5 mm	699	--	°C	IEC 60695-2-13
3.0 mm	699	--	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	26	--	%	ISO 4589-2

Инъекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки	< 70	°C
Время сушки	1.0 - 3.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	50	%
Задняя температура	260 - 280	°C
Средняя температура	270 - 285	°C
Передняя температура	280 - 290	°C
Температура сопла	280 - 300	°C
Температура обработки (расплава)	285 - 300	°C
Температура формы	65 - 95	°C

* 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

