

INNOMID® CS 6-9000

Polyamide 6 Alloy

Inno-Comp Ltd.

Описание материалов:

INNOMID ® CS 6-9000 is an unfilled polyamide (PA-6) compound. This grade is available in nature and custom coloured form.

Recommended application

INNOMID ® CS 6-9000 is recommended for producing injection moulded products, where the required properties are high strength and stiffness.

Главная Информация			
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA-6		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (275°C/5.0 kg)	113	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.80	%	ISO 294-4
Flow direction	0.70	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3470	MPa	ISO 527-2/2
Tensile Stress (Yield)	84.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/1A/50
Yield	3.6	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture	13	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	103	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	4.6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	190	kJ/m ²	ISO 179/1eU

23°C	180	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/A
-30°C	3.8	kJ/m ²	ISO 180/A
23°C	4.8	kJ/m ²	ISO 180/A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	175	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	80.0	°C	ISO 75-2/A

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	DIN 53482
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	60.0 - 80.0	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	220 - 260	°C
Средняя температура	220 - 260	°C
Передняя температура	220 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 260	°C
Температура формы	60.0 - 100	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Holding Pressure: 50-100% of actual injection pressure
--

NOTE

1.	Type 1A, 2.0 mm/min
2.	Type 1A, 2.0 mm/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

