

## Zytel® ST811HS BK038

NYLON RESIN

DuPont Performance Polymers

### Описание материалов:

Super Toughened, Heat Stabilized, Polyamide 6

Главная Информация				
UL YellowCard	E41938-234353			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Термическая стабильность			
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Экструзия Покрытие Литье под давлением			
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PA6-NI			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6-NI			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Transverse flow	1.4	--	%	ISO 294-4
Flow	0.90	--	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH)	2.3	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	900	400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	31.0	--	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	29	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	850	--	MPa	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-40°C	12	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	80	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				ISO 180/1A

-40°C	13	--		kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	65	--		kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	No Break	--			ISO 180/1U
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature					
0.45 MPa, not annealed	85.0	--		°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	40.0	--		°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла <sup>1</sup>	50.0	0.00		°C	ISO 11357-2
Температура плавления <sup>2</sup>	218	--		°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения					ISO 11359-2
Flow	1.3E-4	--		cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.4E-4	--		cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Скорость горения <sup>3</sup> (1.00 mm)	< 100	--		mm/min	ISO 3795
Воспламеняемость FMVSS	B	--			FMVSS 302
Температура плавления, оптимальная	270			°C	
Температура формы, оптимальная	70			°C	
Рекомендуется сушка	yes				
Время удержания давления	4.00			s/mm	
Максимальная тангенциальная скорость винта	300			mm/sec	
Температура расплава экструзии, оптимальная	240			°C	
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>		<b>Единица измерения</b>	
Температура выброса	190	--		°C	
<b>Инъекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>			
Температура сушки	60			°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 4.0			hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20			%	
Температура обработки (расплава)	260 - 280			°C	
Температура формы	50 - 90			°C	

Удерживающее давление	50.0 - 100	MPa
-----------------------	------------	-----

Экструзия	Сухой	Единица измерения
-----------	-------	-------------------

Температура сушки	60	°C
-------------------	----	----

Время сушки	4.0 - 6.0	hr
-------------	-----------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.060	%
--------------------------------------	-------	---

Температура расплава	235 - 250	°C
----------------------	-----------	----

#### NOTE

1. 10°C/min
2. 10°C/min
3. FMVSS 302

\* 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

