Clariant Nylon 6/6 PA-121

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-121 is a polyamide 66 (nylon 66) material. This product is available in North America and is processed by injection molding.
The main features of Clariant Nylon 6/6 PA-121 are:
flame retardant/rated flame
Impact modification
Good toughness
Impact resistance
Typical application areas include:
Automotive Industry
safety equipment
Wire and cable
House
engineering/industrial accessories

Главная Информация	
UL YellowCard	E103015-218191
Добавка	Модификатор удара
Характеристики	Модификация удара Хорошая ударопрочность Хорошая прочность
Используется	Защитный шлем Аксессуары для конвейера Электропитание/другие инструменты Крепежные детали Применение в автомобильной области Чехол Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Рейтинг агентства	UL 94
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.5	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.2	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785

Class m	72		ASTM D785
Class r	112		ASTM D785
Механические	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Прочность на растяжение	55.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2070	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	82.7	MPa	ASTM D790
Воздействие	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	150	J/m	ASTM D256
Тепловой	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	227	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	71.1	°C	ASTM D648
Температура плавления	254	°C	
CLTE-Поток	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms·cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	18	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Огнестойкость (1.59 mm)	HB		UL 94
Инъекция	**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	MPa	
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°FScrew 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.

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

WeChat