

## Clariant Nylon 6/6 PA-113

Polyamide 66

Clariant Corporation

### Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-113 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-113 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

Good processability

Corrosion resistance

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Wire and cable

military applications

Automotive Industry

Sporting goods

### Главная Информация

Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Высокая прочность
	Обрабатываемость, хорошая
	Хорошая коррозионная стойкость
	Хорошая окраска
	Хорошая химическая стойкость
	Хорошая стойкость к стиранию
	Термическая стабильность
	Хорошая прочность
	Низкий или не впитывающий
Огнестойкий	
Используется	Шестерня
	Замена металла
	Военные применения
	Спортивные товары
	Камера
	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Подшипник	
Рейтинг агентства	UL 94
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.7	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.2	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	82.7	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	235	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	76.7	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	18	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-2		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	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. 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.

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

