

Clariant Nylon 6 PA-211CF30

30% углеродное волокно

Polyamide 6

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-211CF30 is a polyamide 6 (nylon 6) material, which contains a 30% carbon fiber reinforced material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of the Clariant Nylon 6 PA-211CF30 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Conductivity

high strength

Good processability

Typical application areas include:

Wire and cable

military applications

business/office supplies

Sporting goods

medical/health care

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 30% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Проводящий Жесткий, высокий Жесткий, хороший Высокая прочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая коррозионная стойкость Хорошая окраска Хорошая химическая стойкость Хорошая прочность Огнестойкий
Используется	Замена металла Военные применения Бизнес-оборудование Спортивные товары 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	1.28	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.80	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	88		ASTM D785
Class r	123		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	224	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	15200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	310	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	69	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	216	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	216	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		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	249 - 274	°C	
Средняя температура	249 - 274	°C	
Передняя температура	249 - 274	°C	
Температура обработки (расплава)	254 - 271	°C	
Температура расплава (цель)	266	°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°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

