

Clariant Nylon 6/6 PA-131

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-131 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-131 are:

flame retardant/rated flame

Good toughness

Impact resistance

Typical application areas include:

safety equipment

Wire and cable

House

Главная Информация			
Характеристики	Ультра высокая ударпрочность Амортизация Снижение уровня шума Хорошая прочность		
Используется	Защитный шлем Чехол		
Рейтинг агентства	UL 94		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	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)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	44.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	50	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1720	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	66.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	800	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	71.1	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	8.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	19	kV/mm	ASTM D149
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	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°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

