

Clariant Nylon 6 PA-221

Polyamide 6

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-221 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of the Clariant Nylon 6 PA-221 are:

flame retardant/rated flame

Impact modification

Copolymer

Good toughness

Impact resistance

Typical application areas include:

safety equipment

Electrical/electronic applications

Wire and cable

House

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Сополимер		
	Хорошая ударопрочность Хорошая прочность		
Используется	Защитный шлем		
	Аксессуары для конвейера		
	Электропитание/другие инструменты		
	Ограждение		
	Крепежные детали		
	Соединитель 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	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.2	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.5	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	75		ASTM D785
Class r	105		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	65.5	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	80	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2210	МПа	ASTM D790
Flexural Strength	82.7	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	160	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	177	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	60.0	°C	ASTM D648
Температура плавления	216	°C	
CLTE-Поток	9.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	17	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	НВ		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	МПа	
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

