

Clariant Nylon 6/6 PA-111C

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-111C 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-111C are:

flame retardant/rated flame

Lubrication

The typical application field of Clariant Nylon 6/6 PA-111C is: wire and cable

Главная Информация			
Добавка	Смазка дисульфида молибдена		
Характеристики	Смазка		
Рейтинг агентства	UL 94		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.0	%	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)	15	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	48	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	193	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	76.7	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	6.8E-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	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)	65.6 - 93.3	°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

