

Radilon® S HS 100 P NAT

Polyamide 6

Radici Plastics

Описание материалов:

PA6 injection moulding grade. Nucleated, fast cycling. Natural colour.
General purpose grade, suitable for parts requiring high productivity.
ISO 1043 : PA6

Главная Информация				
Добавка	Нуклеативный агент			
Характеристики	Цикл быстрого формования			
	Общее назначение			
	Ядро			
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS			
Номер файла UL	E116324			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Метод обработки	Литье под давлением			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA6			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
Поглощение воды				ISO 62
Saturation, 23°C, 2.00 mm	11	--	%	
Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.7	--	%	
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	1200	МПа	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	80.0	45.0	МПа	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.2	30	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	30	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	2800	850	МПа	ISO 178
Флекторный стресс ²	105	30.0	МПа	ISO 178
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179/1eA
-30°C	4.0	--	kJ/m ²	
23°C	7.0	13	kJ/m ²	
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, Unannealed	170	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	60.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения				
	190	--	°C	ISO 306/B50
Температура плавления ³				
	220	--	°C	ISO 11357

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности				
	1.0E+12	1.0E+10	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости				
	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index				
	600	--	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения				
	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
Огнестойкость (0.800 mm)				
	V-2	--		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения				
				IEC 60695-2-12
1.00 mm				
	750	--	°C	
2.00 mm				
	700	--	°C	
Температура зажигания провода свечения				
				IEC 60695-2-13
1.00 mm				
	775	--	°C	
2.00 mm				
	725	--	°C	

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Температура сушки-Осушитель сушилка		
	80.0	°C
Время сушки-Осушитель сушилка		
	2.0 to 4.0	hr
Точка росы-Осушитель сушилка		
	< -20.0	°C
Рекомендуемая максимальная влажность		
	0.15	%
Температура обработки (расплава)		
	250 to 280	°C
Температура формы		
	70.0 to 80.0	°C
Скорость впрыска		
	Moderate	

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

3. 10°C/min

* 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

