

Clariant Nylon 6/6 PA-111TF20

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-111TF20 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-111TF20 are:

Flame Retardant

high strength

Good processability

Hard

Corrosion resistance

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Wire and cable

military applications

Sporting goods

medical/health care

Главная Информация

Добавка	PTFE лубрикант (20%)
Характеристики	Низкий коэффициент трения Жесткий, высокий Высокая прочность Обрабатываемость, хорошая Хорошая коррозионная стойкость Хорошая окраска Хорошая химическая стойкость Хорошая стойкость к стиранию Хорошая прочность Смазка Низкий или не впитывающий Огнестойкий
Используется	Шестерня Замена металла Военные применения Спортивные товары Камера 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	1.26	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.5	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.0	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	114		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	89.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	37	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	238	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	104	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	8.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	19	kV/mm	ASTM D149
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

