

Akulon® XP36-E1

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Akulon®XP36-E1 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in Europe, and the processing method is: film extrusion.

Akulon®The main features of the XP36-E1 are:

nucleation

Lubrication

Medium viscosity

Akulon®The typical application fields of XP36-E1 are: movies

Главная Информация			
Добавка	Нуклеативный агент Смазка		
Характеристики	Ядро Смазка Средняя вязкость		
Используется	Пленка		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Номер вязкости	194	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения			ISO 8295
With itself-dynamic, cast film	0.80		ISO 8295
With itself-static, cast film	1.4		ISO 8295
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	50	µm	
Модуль растяжения ¹ (50 µm, Cast Film)	490	MPa	Internal method
Растяжимое напряжение-MD			ISO 527-3
Yield, 50 µm, cast film	36.0	MPa	ISO 527-3
50 µm, cast film	96.0	MPa	ISO 527-3
Растяжимое удлинение-MD (Broken, 50 µm, cast film)	340	%	ISO 527-3
Сопrotивление разрыву брyк-MD (50 µm, Cast Film)	23.0	N/mm	ISO 6383-1

Скорость передачи водяного пара (23°C, 85% RH, 50 µm, cast film)	35	g/m ² /24 hr	DIS 15106-1/-3
Скорость передачи кислорода ²			DIS 15105-1/-2
0% RH : 23°C, 50.0 µm	21	cm ³ /m ² /bar/24 hr	DIS 15105-1/-2
85% RH : 23°C, 50.0 µm	32	cm ³ /m ² /bar/24 hr	DIS 15105-1/-2
Specific Heat Capacity			
--	1550	J/kg/°C	
Average: 20 to 150°C	2250	J/kg/°C	
Сопротивление проколу (50,0 мкм) ³	12.0	J/cm	Internal method
RSV ⁴	3.00		Internal method

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
CLTE-Поток	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (50.0 µm, Cast Film)	85.0	%	Internal method

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (260°C)	2740	Pa·s	Internal method

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Processing parameters for cast film test specimen:

Extruder Temperature: 270°C

Die Temperature: 270°C

Chill Roll Temperature: 110°C

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 - 8.0	hr
Задняя температура	225 - 230	°C
Средняя температура	230 - 235	°C
Передняя температура	230 - 240	°C
Температура сопла	230 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	245 - 255	°C
Температура формы	50.0 - 80.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	3.00 - 10.0	MPa
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	75.0	°C
Время сушки	8.0 - 10	hr
Зона цилиндра 1 темп.	240	°C
Зона цилиндра 2 температура.	260	°C
Зона цилиндра 3 темп.	260	°C
Температура адаптера	270	°C

Температура матрицы	260	°C
---------------------	-----	----

NOTE

- | | |
|----|------------------------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | Cast Film |
| 3. | Cast Film |
| 4. | Formic Acid, 1g/100 ml |

* 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

