

# Clariant Nylon 6/6 PA-111

Polyamide 66

Clariant Corporation

## Описание материалов:

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

flame retardant/rated flame

Good processability

Good toughness

chemical resistance

Wear-resistant

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Wire and cable

Главная Информация			
UL YellowCard	E103015-218189		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая химическая стойкость		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Хорошая прочность		
Используется	Шестерня		
	Подшипник		
Рейтинг агентства	UL 94		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.7	%	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)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	235	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	76.7	°C	ASTM D648
Температура плавления	255	°C	
CLTE-Поток	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	18	kV/mm	ASTM D149
Дуговое сопротивление (3.05 mm)	90.0	sec	ASTM D495
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (0.710 mm)	V-2		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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. 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

