

Clariant Nylon 6 PA-212

Polyamide 6

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-212 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of the Clariant Nylon 6 PA-212 are:

flame retardant/rated flame

Low shrinkage

high strength

Good processability

Hard

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

Wire and cable

engineering/industrial accessories

military applications

Sporting goods

Главная Информация

Характеристики	Ядро Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Высокая прочность Гомополимер Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Хорошая коррозионная стойкость Хорошая окраска Хорошая химическая стойкость Хорошая прочность Низкое сжатие
Используется	Шестерня Электрические компоненты Замена металла Военные применения Соединитель Спортивные товары 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	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.90	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.6	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	85		ASTM D785
Class r	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	89.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	15	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	43	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	73.9	°C	ASTM D648
Температура плавления	216	°C	
CLTE-Поток	8.1E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	17	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	HB		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	249 - 274	°C	
Средняя температура	249 - 274	°C	
Передняя температура	249 - 274	°C	
Температура обработки (расплава)	254 - 271	°C	
Температура расплава (цель)	266	°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



WeChat