

Akulon® F234-C

Polyamide 6

DSM Engineering Plastics

Описание материалов:

Akulon®F234-C 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 F234-C are:

high viscosity

Lubrication

Главная Информация			
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
	Вязкость, высокая		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзионная пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Номер вязкости	229	cm ³ /g	ISO 307
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения			ISO 8295
With itself-dynamic, cast film	1.0		ISO 8295
With itself-static, cast film	1.2		ISO 8295
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Толщина пленки протестирована	50	µm	
Модуль растяжения ¹ (50 µm, Cast Film)	450	MPa	Internal method
Растяжимое напряжение-MD			ISO 527-3
Yield, 50 µm, cast film	32.0	MPa	ISO 527-3
50 µm, cast film	83.0	MPa	ISO 527-3
Растяжимое удлинение-MD (Broken, 50 µm, cast film)	350	%	ISO 527-3
Сопrotивление разрыву броек-MD (50 µm, Cast Film)	32.0	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	26	cm ³ /m ² /bar/24 hr	DIS 15105-1/-2
85% RH : 23°C, 50.0 µm	38	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	
Сопrotивление проколу (50,0 мкм) ³	13.5	J/cm	Internal method
RSV-Муравьиная кислота, 1 г/100 мл	3.40		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)	83.0	%	Internal method
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (260°C)	1600	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	230 - 235	°C
Средняя температура	235 - 250	°C
Передняя температура	240 - 260	°C
Температура сопла	240 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 275	°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	

NOTE

1. 50 mm/min
2. Cast Film
3. Cast Film

* 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

