

Clariant Nylon 6/6 PA-113N40

15% стекловолокно; 25% минеральное волокно

Polyamide 66

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-113N40 is a polyamide 66 (nylon 66) material, which contains 15% glass fiber reinforced materials and 25% mineral fillers. This product is available in North America and is processed by injection molding.

The main features of Clariant Nylon 6/6 PA-113N40 are:

flame retardant/rated flame

Low shrinkage

anti-warping

Good dimensional stability

Typical application areas include:

Wire and cable

marine applications

building applications

Automotive Industry

| Главная Информация | | | |
|------------------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу | | |
| Характеристики | Хорошая стабильность размеров Низкий уровень защиты Низкое сжатие | | |
| Используется | Применение корабля Область архитектурного применения Применение в автомобильной области | | |
| Рейтинг агентства | UL 94 | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.49 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка-Поток (3.18 mm) | 0.35 | % | ASTM D955 |
| Поглощение воды (24 hr) | 0.70 | % | ASTM D570 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла | | | ASTM D785 |
| Class m | 98 | | ASTM D785 |
| Class r | 120 | | ASTM D785 |

| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Прочность на растяжение | 145 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 4.0 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 9650 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength | 214 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (3.18 mm) | 48 | J/m | ASTM D256 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, not annealed | 254 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, not annealed | 241 | °C | ASTM D648 |
| CLTE-Поток | 3.8E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости | 1.0E+14 | ohms-cm | ASTM D257 |
| Диэлектрическая прочность | 19 | kV/mm | ASTM D149 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость | НВ | | 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 | 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.

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

