

Isocor™ 4007

Polyamide 6

Shakespeare Monofilaments and Specialty Polymers

Описание материалов:

Isocor™ 4007 is a high viscosity PA-6. This resin is specifically suited for applications requiring excellent abrasion, tensile and elongation properties. This resin can be processed using conventional techniques.

Typical applications for Isocor™ 4007 include:

- profile extrusions
- film extrusions
- flexible tubing
- fiber and filaments

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая гибкость Хорошая стойкость к истиранию Вязкость, высокая
Используется	Пленка Фитинги для труб Нить накаливания Волокно Профиль
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионная пленка Экструзионное формование профиля Литье под давлением

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	--	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.5	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	--	0.53	%	ASTM D570
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1870	1640	МПа	ASTM D638
Прочность на растяжение	52.6	53.8	МПа	ASTM D638
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	140	140	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart	36.2	36.2	J	ASTM D3029

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	120	--	°C	DSC
Температура плавления	213	--	°C	DSC

Дополнительная информация

□□
Color, ASTM D1003-97: 9.68 LColor, ASTM D1003-97: -4.64 aColor, ASTM D1003-97: -6.68 b

Иньекция	Сухой	Единица измерения
Dew Point	< -17.8	°C
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Температура бункера	79.4	°C
Задняя температура	221 - 243	°C
Средняя температура	227 - 260	°C
Передняя температура	238 - 271	°C
Температура сопла	238 - 271	°C
Температура обработки (расплава)	238 - 271	°C
Температура формы	10.0 - 93.3	°C
Давление впрыска	3.45 - 13.8	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.689	MPa

Экструзия	Сухой	Единица измерения
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Температура бункера	79.4	°C
Зона цилиндра 1 темп.	254	°C
Зона цилиндра 2 температура.	266	°C
Зона цилиндра 3 темп.	271	°C
Зона цилиндра 4 темп.	271	°C
Температура матрицы	260	°C

Инструкции по экструзии

Flange: 510°F (266°C) Air Dew Point (max): 0°F (-18°C) Neck: 510°F (266°C) Head: 500°F (260°C) Pump: 500°F (260°C) L/D Ratio: 24 to 30:1 Compression Ratio: 3.5:1 Polymer @ Die: 450°F (232°C) Screw Pressure: 2000 psi

* 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

