

## Clariant Nylon 6/6 PA-123

Polyamide 66

Clariant Corporation

### Описание материалов:

Clariant Nylon 6/6 PA-123 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-123 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Impact modification

high strength

Good processability

Typical application areas include:

Automotive Industry

safety equipment

House

engineering/industrial accessories

military applications

### Главная Информация

Добавка

Модификатор удара

Стабилизатор тепла

Характеристики

Модификация удара

Жесткий, высокий

Высокая прочность

Хорошая ударопрочность

Обработываемость, хорошая

Хорошая коррозионная стойкость

Хорошая окраска

Хорошая химическая стойкость

Термическая стабильность

Хорошая прочность

Низкий или не впитывающий

Огнестойкий

Используется

Защитный шлем

Аксессуары для конвейера

Замена металла

Крепежные детали

Военные применения

Спортивные товары

Чехол

Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
<b>Физический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельный вес	1.09	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.5	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	1.2	%	ASTM D570
<b>Твердость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Твердость Роквелла (R-Scale)	112		ASTM D785
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Прочность на растяжение	55.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2070	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	82.7	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	150	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	227	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	71.1	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	18	kV/mm	ASTM D149
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость	HB		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. 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

