

Radilon® S LHS 105 M NAT

Polyamide 6

Radici Plastics

Описание материалов:

PA6 low viscosity injection moulding grade. Nucleated, fast cycling. High flowability. Natural colour.

Suitable for moulding of high productivity items.

ISO 1043 : PA6

| Главная Информация | | | | |
|------------------------------------|--------------------------|-------------------|-------------------|-----------------|
| UL YellowCard | E148796-101473256 | E195505-101510661 | E337835-101516851 | |
| | E195508-101520653 | | | |
| Добавка | Нуклеативный агент | | | |
| Характеристики | Цикл быстрого формования | | | |
| | Высокий поток | | | |
| | Низкая вязкость | | | |
| | Ядро | | | |
| Соответствие RoHS | Соответствует RoHS | | | |
| Номер файла UL | E116324 | | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | | |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | PA6 | | | |
| Физический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.14 | -- | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Поглощение воды | | | | ISO 62 |
| Saturation, 23°C, 2.00 mm | 11 | -- | % | |
| Equilibrium, 23°C, 2.00 mm, 50% RH | 2.7 | -- | % | |
| Механические | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 3300 | 1200 | МПа | ISO 527-2/1A/1 |
| Tensile Stress (Yield) | 80.0 | 45.0 | МПа | ISO 527-2/1A/50 |
| Растяжимое напряжение (Yield) | 4.0 | 30 | % | ISO 527-2/1A/50 |
| Номинальное растяжение при разрыве | 20 | > 50 | % | ISO 527-2/1A/50 |
| Флекторный модуль ¹ | 2900 | -- | МПа | ISO 178 |
| Флекторный стресс ² | 110 | -- | МПа | ISO 178 |
| Воздействие | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | | | | ISO 179/1eA |

| | | | | |
|--|--------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|
| -30°C | 4.0 | -- | kJ/m ² | |
| 23°C | 5.5 | 10 | kJ/m ² | |
| Тепловой | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature | | | | |
| 0.45 MPa, Unannealed | 170 | -- | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, Unannealed | 60.0 | -- | °C | ISO 75-2/Af |
| Викат Температура размягчения | | | | |
| | 190 | -- | °C | ISO 306/B50 |
| Температура плавления ³ | | | | |
| | 220 | -- | °C | ISO 11357 |
| Электрический | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | | | | |
| | 1.0E+12 | 1.0E+10 | ohms | IEC 60093 |
| Сопротивление громкости | | | | |
| | 1.0E+15 | 1.0E+13 | ohms-cm | IEC 60093 |
| Comparative Tracking Index | | | | |
| | 600 | -- | V | IEC 60112 |
| Воспламеняемость | Сухой | Состояние | Единица измерения | Метод испытания |
| Скорость горения | | | | |
| | 0.0 | -- | mm/min | FMVSS 302 |
| Огнестойкость (0.800 mm) | | | | |
| | V-2 | -- | | UL 94 |
| Индекс воспламеняемости провода свечения | | | | |
| | | | | IEC 60695-2-12 |
| 1.00 mm | 750 | -- | °C | |
| 2.00 mm | 700 | -- | °C | |
| Температура зажигания провода свечения | | | | |
| | | | | IEC 60695-2-13 |
| 1.00 mm | 775 | -- | °C | |
| 2.00 mm | 725 | -- | °C | |
| Иньекция | Сухой | Единица измерения | | |
| Температура сушки-Осушитель сушилка | | | | |
| | 80.0 | | °C | |
| Время сушки-Осушитель сушилка | | | | |
| | 2.0 to 4.0 | | hr | |
| Точка росы-Осушитель сушилка | | | | |
| | < -20.0 | | °C | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | | | | |
| | 0.15 | | % | |
| Температура обработки (расплава) | | | | |
| | 250 to 280 | | °C | |
| Температура формы | | | | |
| | 70.0 to 80.0 | | °C | |
| Скорость впрыска | | | | |
| | Moderate | | | |

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 2.0 mm/min |
| 3. | 10°C/min |

* 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