

## Clariant Nylon 6 PA-213XO32

Polyamide 6

Clariant Corporation

### Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-213XO32 is a polyamide 6 (nylon 6) material. This product is available in North America and is processed by extrusion or injection molding.

The main features of the Clariant Nylon 6 PA-213XO32 are:

flame retardant/rated flame

Copolymer

Homopolymer

Good toughness

Good flexibility

Typical application areas include:

Wire and cable

Hose

Conveyor Belt

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Сополимер
	Гомополимер
	Хорошая гибкость
	Термическая стабильность
Используется	Хорошая прочность
	Аксессуары для конвейера
	Кабельная оболочка
Рейтинг агентства	Фитинги для труб
	UL 94
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.4	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	2.2	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	60		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение	54.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	200	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	68.9	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (0.318 mm)	48	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	54.4	°C	ASTM D648
Температура плавления	216	°C	
CLTE-Поток	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.59 mm)	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	249 - 274	°C	
Средняя температура	249 - 274	°C	
Передняя температура	249 - 274	°C	
Температура обработки (расплава)	254 - 271	°C	
Температура расплава (цель)	266	°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

