

Clariant Nylon 6 PA-211N40

15% стекловолокно; 25% минеральное волокно

Polyamide 6

Clariant Corporation

Описание материалов:

Clariant Nylon 6 PA-211N40 is a polyamide 6 (nylon 6) 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 the Clariant Nylon 6 PA-211N40 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Low shrinkage

high strength

Good processability

Typical application areas include:

Automotive Industry

Wire and cable

marine applications

military applications

Sporting goods

Главная Информация

Наполнитель/армирование

Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу

Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу

Характеристики

Хорошая стабильность размеров

Низкий уровень защиты

Жесткий, высокий

Высокая прочность

Обрабатываемость, хорошая

Хорошая коррозионная стойкость

Хорошая окраска

Хорошая химическая стойкость

Низкое сжатие

Огнестойкий

Используется

Применение корабля

Замена металла

Военные применения

Применение в автомобильной области

Спортивные товары

Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

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)	0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.90	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			ASTM D785
Class m	90		ASTM D785
Class r	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	141	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	9310	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	207	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	216	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	204	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	19	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		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	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



WeChat