

Clariant Nylon 6 60G25-L

| | | | |
|---------------------|----------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Clariant Corporation | Categoría | Nylon 6 |
| Carga/Filler | 25% Fibra de vidrio | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

Clariant Nylon 6 60G25-L es un material de Poliamida 6 (Nylon 6) relleno con un 25% de fibra de vidrio. Está disponible en América del Norte para moldeo por inyección. Atributo principal de Clariant Nylon 6 60G25-L: Lubricado.

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|--|------------------|--------|
| Carga / Refuerzo | Fibra de vidrio, 25% de relleno por peso | - | - |
| Aditivo | Lubricante | - | - |
| Características | Lubricado | - | - |
| Formas | Pellets | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |

| Físico | | | |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.31 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Contracción de moldeo | 0.50 % | - | ASTM D955 |

| Mecánico | | | |
|----------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia a la tracción | 117 MPa | 16969.45 psi | ASTM D638 |
| Elongación a la tracción | 5.0 % | - | ASTM D638 |
| Módulo de flexión | 6210 MPa | 900685.98 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 172 MPa | 24946.54 psi | ASTM D790 |
| Impacto Izod con entalla | 64 J/m | 1.2 ft·lb/in | ASTM D256 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | | - | ASTM D648 |
| | 210 °C | 410.0 °F | - |
| | 202 °C | 395.6 °F | - |
| Temperatura de fusión | 218 °C | 424.4 °F | - |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 71.1 to 82.2 °C | 159.98 - 179.96 °F | - |
| Regranulado máximo sugerido | 25 % | - | - |
| Temperatura trasera | 210 to 232 °C | 410.0 - 449.6 °F | - |

Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|------------------|------------------------|--------|
| Temperatura media | 227 to 249 °C | 440.6 - 480.2 °F | - |
| Temperatura frontal | 243 to 266 °C | 469.4 - 510.8 °F | - |
| Temperatura de boquilla | 232 to 260 °C | 449.6 - 500.0 °F | - |
| Temperatura del molde | 71.1 to 104 °C | 159.98 - 219.2 °F | - |
| Presión de inyección | 34.5 to 138 MPa | 5003.81 - 20015.24 psi | - |
| Contrapresión | 0.00 to 1.03 MPa | 0.0 - 149.39 psi | - |
| Velocidad del tornillo | 30 to 60 rpm | - | - |

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

| | |
|-------------------|--|
| Dirección: | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| Contacto: | Mr. Zhao Yong |
| Email: | sales@su-jiao.com |
| Sitio web: | www.polymersdata.com |
| Móvil: | +86-134-2475-5533 |

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.