

Clariant Nylon 6 PA-213X032

Fabricante	Clariant Corporation	Categoría	Nylon 6
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Clariant Nylon 6 PA-213X032 es un material de poliamida 6 (nylon 6). Este producto está disponible en América del Norte y se procesa mediante extrusión o moldeo por inyección. Las principales características del Clariant Nylon 6 PA-213X032 son: retardante de llama/clasificado como llama Copolímero Homopolímero Buena tenacidad Buena flexibilidad Las áreas de aplicación típicas incluyen: Cables y alambres Manguera Cinta transportadora

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	estabilizador térmico	-	-
Características	Copolímero	-	-
	Homopolímero	-	-
	Buena flexibilidad	-	-
	Estabilidad térmica	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
Usos	Accesorios para transportadores		

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Vaina de cable	-	-
	Accesorios de Tubería	-	-
		-	-
Certificaciones de organismos	UL 94	-	-
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Extrusión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.11 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	1.4 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	2.2 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell	60	-	ASTM D785
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	54.5 MPa	7904.57 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	200 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	1650 MPa	239312.7 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	68.9 MPa	9993.12 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	48 J/m	0.899 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	54.4 °C	129.92 °F	ASTM D648
Temperatura de fusión	216 °C	420.8 °F	-
CLTE	1.1E-4 cm/cm/°C	-	ASTM D696

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	79.4 °C	174.92 °F	-
Tiempo de secado	hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.20 %	-	-
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura de fusión (Objetivo)	266 °C	510.8 °F	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contrapresión	MPa	-	-
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Colchón	mm	-	-
Desconocido		-	-

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.