

# Clariant Nylon 6/6 6601-FR

<b>Fabricante</b>	Clariant Corporation	<b>Categoría</b>	Nylon 66
<b>Carga/Filler</b>	-	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Clariant Nylon 6/6 6601-FR es un material de poliamida 66 (nylon 66). Está disponible en Norteamérica para moldeo por inyección. Los atributos importantes de Clariant Nylon 6/6 6601-FR son: clasificación de inflamabilidad, retardante de llama.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Características</b>	Retardante de llama	-	-
	Uso general	-	-
<b>Formas</b>	Pellets	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-

### Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Gravedad específica</b>	1.16 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Contracción de moldeo</b>	1.4 to 1.9 %	-	ASTM D955

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistencia a la tracción</b>	50.3 MPa	7295.41 psi	ASTM D638
<b>Elongación a la tracción</b>	10 %	-	ASTM D638
<b>Módulo de flexión</b>	2410 MPa	349541.58 psi	ASTM D790
<b>Resistencia a la flexión</b>	82.7 MPa	11994.64 psi	ASTM D790
<b>Impacto Izod con entalla</b>	37 J/m	0.693 ft·lb/in	ASTM D256

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión bajo carga</b>	196 °C	384.8 °F	ASTM D648
	87.8 °C	190.04 °F	-
<b>Temperatura de fusión</b>	257 °C	494.6 °F	-
<b>RTI Eléctrico</b>	65.0 °C	149.0 °F	UL 746
<b>RTI Impacto</b>	65.0 °C	149.0 °F	UL 746
<b>RTI Resistencia</b>	65.0 °C	149.0 °F	UL 746

<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Clasificación de inflamabilidad</b>	V-0	-	UL 94

## 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	249 to 266 °C	480.2 - 510.8 °F	-
Temperatura media	271 to 288 °C	519.8 - 550.4 °F	-
Temperatura frontal	282 to 293 °C	539.6 - 559.4 °F	-
Temperatura de boquilla	266 to 288 °C	510.8 - 550.4 °F	-
Temperatura del molde	54.4 to 93.3 °C	129.92 - 199.94 °F	-
Presión de inyección	34.5 to 103 MPa	5003.81 - 14938.91 psi	-
Contrapresión	0.00 to 5.52 MPa	0.0 - 800.61 psi	-
Velocidad del tornillo	30 to 90 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.