

Clariant Nylon 6/6 6642M

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

Descripción del Producto

Clariant Nylon 6/6 6642M es un material de Poliamida 66 (Nylon 66). Está disponible en Norteamérica para extrusión o moldeo por inyección. Los atributos importantes de Clariant Nylon 6/6 6642M son: alta viscosidad lubricado

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------|--------------------------------------|------------------|--------|
| Aditivo | Lubricante de disulfuro de molibdeno | - | - |
| Características | Alta viscosidad Lubricado | - - | - - |
| Formas | Pellets | - | - |
| Método de procesamiento | Extrusión Moldeo por inyección | - - | - - |

| Físico | | | |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Gravedad específica | 1.17 g/cm ³ | - | ASTM D792 |
| Contracción de moldeo | 1.1 % | - | ASTM D955 |

| Mecánico | | | |
|---|------------------------|-----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Resistencia a la tracción | 68.9 MPa | 9993.12 psi | ASTM D638 |
| Elongación a la tracción | 25 % | - | ASTM D638 |
| Módulo de flexión | 2760 MPa | 400304.88 psi | ASTM D790 |
| Resistencia a la flexión | 89.6 MPa | 12995.4 psi | ASTM D790 |
| Impacto Izod con entalla | 43 J/m | 0.8054 ft·lb/in | ASTM D256 |
| Resistencia al impacto a la tracción | 63.0 kJ/m ² | 29.98 ft·lb/in ² | ASTM D1822 |

| Térmico | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión bajo carga | | - | ASTM D648 |
| | 193 °C | 379.4 °F | - |
| | 96.1 °C | 204.98 °F | - |
| Temperatura de fusión | 257 °C | 494.6 °F | - |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 71.1 to 82.2 °C | 159.98 - 179.96 °F | - |

| Información de Procesamiento | | | |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| 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.