

Clariant Nylon 6/6 66G25-FR

Fabricante	Clariant Corporation	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	25% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Clariant Nylon 6/6 66G25-FR es un material de poliamida 66 (Nylon 66) relleno con un 25% de fibra de vidrio. Está disponible en América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de Clariant Nylon 6/6 66G25-FR son: clasificado para llamas, retardante de llama.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E103015-218186	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 25% de relleno por peso	-	-
Características	Retardante de llama Uso general	- -	- -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.35 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.30 to 0.70 %	-	ASTM D955

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	114 MPa	16534.33 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	3.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	4830 MPa	700533.54 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	138 MPa	20015.24 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM D648
	246 °C	474.8 °F	-
	238 °C	460.4 °F	-
Temperatura de fusión	257 °C	494.6 °F	-
RTI Eléctrico	65.0 °C	149.0 °F	UL 746
RTI Impacto	65.0 °C	149.0 °F	UL 746
RTI Resistencia	65.0 °C	149.0 °F	UL 746

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	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 271 °C	480.2 - 519.8 °F	-
Temperatura media	271 to 288 °C	519.8 - 550.4 °F	-
Temperatura frontal	282 to 299 °C	539.6 - 570.2 °F	-
Temperatura de boquilla	266 to 288 °C	510.8 - 550.4 °F	-
Temperatura del molde	71.1 to 104 °C	159.98 - 219.2 °F	-
Presión de inyección	55.2 to 138 MPa	8006.1 - 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.