

Clariant Nylon 6/6 PA-111G33C

Fabricante	Clariant Corporation	Categoría	Nylon 66
Carga/Filler	33% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Clariant Nylon 6/6 PA-111G33C es un material de poliamida 66 (Nylon 66), que contiene un material reforzado con fibra de vidrio al 33%. Este producto está disponible en América del Norte y se procesa mediante moldeo por inyección. Las principales características de Clariant Nylon 6/6 PA-111G33C son: retardante de llama/clasificado para llamas, lubricación. El campo de aplicación típico de Clariant Nylon 6/6 PA-111G33C es: cables y alambres.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 33% relleno por peso	-	-
Aditivo	Lubricante de disulfuro de molibdeno	-	-
Características	Lubricación	-	-
	UL 94	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Certificaciones de organismos			
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.43 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.30 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.60 %	-	ASTM D570
Dureza Rockwell		-	ASTM D785
	97	-	ASTM D785
	122	-	ASTM D785
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	172 MPa	24946.54 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	3.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	9650 MPa	1399616.7 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	262 MPa	37999.96 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	96 J/m	1.8 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga		-	ASTM
	260 °C	500.0 °F	D648
	246 °C	474.8 °F	ASTM
			D648
CLTE	2.0E-5 cm/cm/ °C	-	ASTM D696

Rendimiento eléctrico e inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad volumétrica	1.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257
Rigidez dieléctrica	19 kV/mm	-	ASTM D149
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	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura de fusión (Objetivo)	274 °C	525.2 °F	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
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.