

Clariant Nylon 6 PA-211G33

Nylon 6	دسته بندی	Clariant Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۳٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6 PA-211G33 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که حاوی 33٪ ماده تقویت شده با الیاف شیشه است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و توسط قالب گیری تزریقی پردازش می شود. ویژگی های اصلی Clariant Nylon 6 PA-211G33 عبارتند از: مقاوم در برابر شعله/دارای رتبه اشتعال پذیری. زمینه های کاربرد معمولی عبارتند از: لوازم جانبی مهندسی/صنعتی، کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی، سیم و کابل، خانه، صنعت خودرو

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 33٪ پرکننده به وزن	-	-
کاربردها	چرخ دنده لوازم جانبی مهندسی اتصال دهنده کاربرد در زمینه خودرو پوسته	-	-
	UL 94	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد			
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.37	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.35	-	ASTM D955
جذب آب	% 1.1	-	ASTM D570
سختی Rockwell			
	90	-	ASTM D785
	125	-	ASTM D785
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 165	psi 23931.27	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 3.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 8960	psi 1299540.48	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 248	psi 35969.42	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 130	ft·lb/in 2.43	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	C° 216	F° 420.8	ASTM D648
	C° 210	F° 410.0	ASTM D648
دمای ذوب	C° 216	F° 420.8	-
CLTE	3.2E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696
عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی الکتریک	kV/mm 20	-	ASTM D149
درجه اشتعال پذیری	HB	-	UL 94
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 79.4	F° 174.92	-
زمان خشک کردن	hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.20	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای ذوب (هدف)	C° 266	F° 510.8	-
دمای قالب	C°	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت ماریج	rpm	-	-
کاشن (Cushion)	mm	-	-
نامشخص	-	-	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای** & **Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.