

Clariant Nylon 6 PA-211X012

Nylon 6	دسته بندی	Clariant Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6 PA-211X012 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و با اکستروژن یا قالب گیری تزریقی فرآوری می شود. ویژگی های اصلی Clariant Nylon 6 PA-211X012 عبارتند از: مقاوم در برابر شعله / دارای درجه اشتعال پذیری مقاوم در برابر شعله استحکام بالا کویلیمر قابلیت پردازش خوب زمینه های کاربردی معمولی عبارتند از: سیم و کابل کاربردهای نظامی شیلنگ کالاهای ورزشی مراقبت های پزشکی / بهداشتی

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی ها	پایداری ابعادی خوب	-	-
	سختی، بالا	-	-
	سخت، خوب	-	-
	استحکام بالا	-	-
	کویلیمر	-	-
	مقاومت در برابر ضربه، خوب	-	-
	قابلیت کار، خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر خوردگی	-	-
	مقاومت ذوب خوب	-	-
	انعطاف پذیری خوب	-	-
	رنگ آمیزی خوب	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	مقاومت خوب در برابر سایش	-	-
	مقاومت شیمیایی خوب	-	-
	سختی خوب	-	-
	مقاومت در برابر شعله	-	-
کاربردها	غلاف کابل	-	-
	اتصالات لوله	-	-
	جایگزینی فلز	-	-
	کاربرد نظامی	-	-
	کالاهای ورزشی	-	-
	لوازم پزشکی/پرستاری	-	-
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	اکستروژن	-	-
	قالب‌گیری تزریقی	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.08	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.3	-	ASTM D955
جذب آب	% 1.2	-	ASTM D570
سختی Rockwell	40	-	ASTM D785
خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 45.5	psi 6599.23	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 200	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 1170	psi 169694.46	ASTM D790

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام خمشی	MPa 46.2	psi 6700.76	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 53	ft·lb/in 0.9927	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 46.1	F° 114.98	ASTM D648
CLTE	1.2E-4 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
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 (دوب)	C°	-	-
دمای ذوب (هدف)	C° 266	F° 510.8	-
دمای قالب	C°	-	-
-	-	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت ماریچ	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.