

Clariant Nylon 6 PA-211X032

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

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6 PA-211X032 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-211X032 عبارتند از: مقاوم در برابر شعله / دارای درجه اشتعال پذیری مقاوم در برابر شعله استحکام بالا قابلیت پردازش خوب سخت زمینه های کاربردی معمولی عبارتند از: سیم و کابل کاربردهای نظامی شیلنگ تسمه نقاله کالاهای ورزشی

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

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

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	سختی خوب مقاومت در برابر شعله	- -	
کاربردها	نقاله 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	1.11 g/cm ³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	1.4 %	-	ASTM D955
جذب آب	2.2 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell	60	-	ASTM D785

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 54.5	psi 7904.57	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	150 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 1650	psi 239312.7	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 68.9	psi 9993.12	ASTM D790

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 48	ft·lb/in 0.899	ASTM D256
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 54.4	F° 129.92	ASTM D648
CLTE	1.1E-4 cm/cm/°C	-	ASTM D696
عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال پذیری	HB	-	UL 94
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	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 ایمپریتال	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

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وبسایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

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.