

## Clariant Nylon 6 PA-213M40P

Nylon 6	دسته بندی	Clariant Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۴۰٪ مواد معدنی	فیلر

### توضیحات محصول

Clariant Nylon 6 PA-213M40P یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است که حاوی 40٪ پرکننده معدنی است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و با قالب گیری تزریقی فرآوری می شود. ویژگی های اصلی Clariant Nylon 6 PA-213M40P عبارتند از: مقاوم در برابر شعله / دارای درجه اشتعال پذیری پایداری ابعادی خوب استحکام خوب تثبیت کننده حرارتی زمینه های کاربردی معمولی عبارتند از: لوازم آشپزخانه سیم و کابل کاربردهای دریایی صنعت خودرو لوله های آب / لوله ها / آب آشامیدنی

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی		ویژگی
سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
پرکننده معدنی، 40٪ پرکننده به وزن	-	-
تثبیت کننده حرارتی	-	-
پایداری ابعادی خوب سخت، خوب پایداری حرارتی	- - -	- - -
لوازم آشپزخانه کاربرد دریایی	- -	- -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
	اجزای لوله کاربرد در زمینه خودرو	-	-
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.51	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.0	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.90	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	87	-	ASTM D785
	120	-	ASTM D785

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 75.8	psi 10993.88	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 30	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 5520	psi 800609.76	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 124	psi 17984.71	ASTM D790
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° 121	F° 249.8	ASTM D648
دمای ذوب	C° 216	F° 420.8	-
CLTE	5.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی الکتریک	kV/mm 19	-	ASTM D149
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	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
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.