

## Clariant Nylon 6 PA-221

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

### توضیحات محصول

Clariant Nylon 6 PA-221 یک ماده پلی آمید 6 (نایلون 6) است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و با روش تزریق قالب گیری پردازش می شود. ویژگی های اصلی Clariant Nylon 6 PA-221 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/دارای درجه آتش، اصلاح ضربه، کوپلیمر، toughness خوب، مقاومت در برابر ضربه. زمینه های کاربرد معمول شامل: تجهیزات ایمنی، کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی، سیم و کابل، لوازم مهندسی/صنعتی.

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
افزودنی	تغییر دهنده ضربه ای	-	-
ویژگی ها	تغییرات ضربه ای کوپلیمر مقاومت در برابر ضربه، خوب سختی خوب	- - - -	- - - -
کاربردها	کلاه ایمنی لوازم جانبی نقاله ابزارهای برق/دیگر نرده محافظ اتصالات	- - - - -	- - - - -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	اتصال دهنده	-	-
	پوسته	-	-
	لوازم پزشکی/پرستاری	-	-
رتبه بندی های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.08	-	ASTM D792
جمع شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.2	-	ASTM D955
جذب آب	% 1.5	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	75	-	ASTM D785
	105	-	ASTM D785

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 65.5	psi 9499.99	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 80	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2210	psi 320533.98	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 82.7	psi 11994.64	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف دار	J/m 160	ft·lb/in 3.0	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	C° 177	F° 350.6	ASTM D648
	C° 60.0	F° 140.0	ASTM D648
دمای ذوب	C° 216	F° 420.8	-
CLTE	9.9E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696
عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+13 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی الکتریک	kV/mm 17	-	ASTM D149
درجه اشتعال پذیری	HB	-	UL 94
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	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**

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.