

Clariant Nylon 6/6 PA-111

Nylon 66	دسته بندی	Clariant Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6/6 PA-111 یک ماده پلی آمید 66 (نایلون 66) است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و با روش تزریق قالبگیری پردازش می شود. ویژگی های اصلی Clariant Nylon 6/6 PA-111 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/دارای درجه آتش، قابلیت پردازش خوب، toughness خوب، مقاومت شیمیایی، مقاوم در برابر سایش. زمینه های کاربرد معمول شامل: لوازم مهندسی/صنعتی، سیم و کابل.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
UL Yellow Card	E103015-218189	-	-
ویژگی ها	قابلیت کار، خوب مقاومت شیمیایی خوب مقاومت خوب در برابر سایش سختی خوب	-	-
کاربردها	چرخ دنده بلبرینگ	-	-
رتبه بندی های استاندارد	UL 94	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
شکل ظاهری	رنگ‌های موجود	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.14	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.7	-	ASTM D955
جذب آب	% 1.2	-	ASTM D570
سختی Rockwell	118	-	ASTM D785

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 82.7	psi 11994.64	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 60	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 2830	psi 410457.54	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 138	psi 20015.24	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° 235	F° 455.0	ASTM D648
	C° 76.7	F° 170.06	ASTM D648

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای ذوب	C° 255	F° 491.0	-
CLTE	7.7E-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 18	-	ASTM D149
مقاومت قوس الکتریکی	sec 90.0	-	ASTM D495
درجه اشتعال پذیری	V-2	-	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° 274	F° 525.2	-
دمای قالب	C°	-	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-

اطلاعات فرآیند			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	rpm	سرعت ماریچ
-	-	mm	کاشن (Cushion)
-	-		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.