

Clariant Nylon 6/6 PA-111G33

Nylon 66	دسته بندی	Clariant Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۳٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6/6 PA-111G33 یک ماده پلی آمید 66 (نایلون 66) است که حاوی 33% ماده تقویت شده با الیاف شیشه می باشد. این محصول در آمریکای شمالی در دسترس است و از طریق قالب گیری تزریقی پردازش می شود. ویژگی های اصلی Clariant Nylon 6/6 PA-111G33 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/رتبه بندی شده آتش، سختی خوب. زمینه های کاربردی معمول شامل: سیم و کابل، لوازم مهندسی/صنعتی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
UL Yellow Card	E103015-218190	-	-
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه ای، 33% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی ها	سخت، خوب	-	-
کاربردها	چرخ دنده پوسته	-	-
	UL 94	-	-

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

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.37	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.30	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.50	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	96	-	ASTM D785
	121	-	ASTM D785

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 186	psi 26977.07	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 4.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 8960	psi 1299540.48	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 262	psi 37999.96	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	J/m 110	ft·lb/in 2.06	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 260	F° 500.0	ASTM D648
	C° 254	F° 489.2	ASTM D648
	C° 255	F° 491.0	-
CLTE	3.2E-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 21	-	ASTM D149
مقاومت قوس الکتریکی	sec 150	-	ASTM D495
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 دوب (هدف)	C° 274	F° 525.2	-
دمای قالب	C°	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	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.