

Clariant Nylon 6/6 PA-111G43

Nylon 66	دسته بندی	Clariant Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۴۳٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6/6 PA-111G43 یک ماده پلی آمید 66 (نایلون 66) است که حاوی 43% 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-111G43 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/رتبه بندی شده آتش، استحکام بالا، سختی خوب. زمینه های کاربردی معمول شامل: سیم و کابل، لوازم مهندسی/صنعتی، کاربردهای صنعتی، صنعت خودروسازی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه ای، 43% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی ها	سخت، خوب استحکام بالا	-	-
کاربردها	چرخ دنده کاربرد صنعتی کاربرد در زمینه خودرو	-	-
-	-	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.47	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.20	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.40	-	ASTM D570
سختی Rockwell		-	ASTM D785
	97	-	ASTM D785
	121	-	ASTM D785

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 207	psi 30022.87	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	% 3.0	-	ASTM D638
مدول خمشی	MPa 11000	psi 1595418.0	ASTM D790
استحکام خمشی	MPa 283	psi 41045.75	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	J/m 130	ft·lb/in 2.43	ASTM D256

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	C° 266	F° 510.8	ASTM D648
	C° 257	F° 494.6	ASTM D648
دمای ذوب	C° 255	F° 491.0	-
CLTE	2.3E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696
عملکرد الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی الکتریک	kV/mm 22	-	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° 274	F° 525.2	-
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.