Clariant Nylon 6/6 PA-121

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

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6/6 PA-121 یک ماده پلی آمید 66 (نایلون 66) است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و از طریق قالب‌گیری تزریقی پردازش می‌شود. ویژگی‌های اصلی Clariant Nylon 6/6 PA-121 عبارتند از: مقاوم در برابر آتش/رتبه بندی شده در برابر آتش، اصلاح ضربه، toughness خوب، مقاومت در برابر ضربه. زمینه‌های کاربردی معمول شامل: صنعت خودروسازی، تجهیزات ایمنی، سیم و کابل، خانه، لوازم جانبی مهندسی/صنعتی.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E103015-218191	-	-
افزودنی	تغییر دهنده ضربه‌ای	-	-
ویژگی‌ها	تغییرات ضربه‌ای مقاومت در برابر ضربه، خوب سختی خوب	- - -	- - -
کاربردها	کلاه ایمنی لوازم جانبی نقاله ابزارهای برق/دیگر اتصالات	- - - -	- - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	کاربرد در زمینه خودرو پوسته لوازم پزشکی/پرستاری	- - -	- -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.09 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	1.5 %	-	ASTM D955
جذب آب	1.2 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell		- - -	ASTM D785 ASTM D785 ASTM D785
	72 112		

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	55.2 MPa	8006.1 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	60 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	2070 MPa	300228.66 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	82.7 MPa	11994.64 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	150 J/m	2.81 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 227 C° 71.1	- F° 440.6 F° 159.98	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648
دمای ذوب	C° 254	F° 489.2	-
CLTE	7.9E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257
استحکام دی‌الکتریک	18 kV/mm	-	ASTM D149
درجه اشتعال‌پذیری	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° 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 مارپیچ	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.