Clariant Nylon 6/6 PA-133G33

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

توضیحات محصول

Clariant Nylon 6/6 PA-133G33 یک ماده پلی آمید 66 (نایلون 66) است که حاوی 33٪ ماده تقویت شده با الیاف شیشه است. این محصول در آمریکای شمالی موجود است و توسط قالب گیری تزریقی فرآوری می شود. ویژگی های اصلی Clariant Nylon 6/6 PA-133G33 عبارتند از: مقاوم در برابر شعله/دارای درجه اشتعال، استحکام بالا، سختی، چقرمگی خوب، تثبیت کننده حرارتی. زمینه های کاربردی معمولی عبارتند از: لوازم الکتریکی، سیم و کابل، کاربردهای ساختمانی، صنعت خودرو

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 33% پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	سختی، بالا	-	-
	استحکام بالا	-	-
	پایداری حرارتی	-	-
	سختی خوب	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	لوازم الکتریکی زمینه کاربرد معماری کاربرد در زمینه خودرو	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	UL 94	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.32 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.70 %	-	ASTM D955
جذب آب	0.80 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell		- 90 118	- ASTM D785 ASTM D785 ASTM D785

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	124 MPa	17984.71 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	4.0 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	5520 MPa	800609.76 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	179 MPa	25961.8 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار	170 J/m	3.18 ft·lb/in	ASTM D256

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 238 C° 204	- F° 460.4 F° 399.2	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648
CLTE	3.6E-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	22 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	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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.