# Tislamid® PA66 PA66 UNR FR

| | | | |
|---|---|---|---|
| **تولیدکننده** | Tisan | **دسته بندی** | Nylon 66 |
| **فیلر** | - | **وضعیت** | موجود - آماده صادرات |

## توضیحات محصول

Tislamid® PA66 PA66 UNR FR یک ماده پلی آمید 66 (نایلون 66) است. این ماده در آفریقا و خاورمیانه یا اروپا برای قالب گیری تزریقی موجود است. ویژگی های مهم Tislamid® PA66 PA66 UNR FR عبارتند از: دارای درجه اشتعال پذیری، مقاوم در برابر شعله، تثبیت کننده حرارتی

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **افزودنی** | ماده مقاوم در برابر شعله<br>تثبیت کننده حرارتی | -<br>- | -<br>- |
| **ویژگی‌ها** | ماده مقاوم در برابر شعله<br>پایداری حرارتی | -<br>- | -<br>- |
| **شکل ظاهری** | رنگ‌های موجود | - | - |
| **اشکال** | پلت‌ها | - | - |
| **روش فرآیند** | قالب‌گیری تزریقی | - | - |

## فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **چگالی** | 1.35 g/cm³ | - | ISO 1183 |
| **جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)** | 1.2 % | - | - |
| **جذب آب** | 2.2 % | - | ISO 62 |
| **سختی Shore** | 81 | - | ISO 868 |

## مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **تنش کششی** | | - | ISO 527-2 |
| | 80.0 MPa | 11603.04 psi | - |
| | 78.0 MPa | 11312.96 psi | - |
| **کرنش کششی** | | - | ISO 527-2 |
| | 2.2 % | - | - |
| | 2.2 % | - | - |
| **استحکام ضربه Izod شکاف‌دار** | 4.0 kJ/m² | 1.9 ft·lb/in² | ISO 180/A |

## حرارتی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **دمای تغییر شکل حرارتی** | 230 C° | 446.0 F° | ISO 75-2/Be |
| **دمای نرم‌شوندگی Vicat** | 240 C° | 464.0 F° | ISO 306/B120 |
| **دمای ذوب** | 255 °C to 260 | 491.0 - 500.0 F° | - |

## الکتریکی و اشتعال‌پذیری

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| **شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)** | 300 V | - | IEC 60112 |
| **درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)** | V-0 | - | UL 94 |

## الکتریکی و اشتعال‌پذیری

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| شاخص اشتعال‌پذیری سیم داغ | C° 960 | F° 1760.0 | IEC 60695-2-12 |

## اطلاعات فرآیند

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---|---|---|---|
| دمای خشک کردن | 110 to 120 °C | 230.0 - 248.0 °F | - |
| زمان خشک کردن | 3.0 to 4.0 hr | - | - |
| دمای بخش عقب سیلندر | 260 to 280 °C | 500.0 - 536.0 °F | - |
| دمای بخش میانی سیلندر | 260 to 280 °C | 500.0 - 536.0 °F | - |
| دمای بخش جلوی سیلندر | 260 to 280 °C | 500.0 - 536.0 °F | - |
| دمای نازل | 250 to 270 °C | 482.0 - 518.0 °F | - |
| دمای فرآیند (ذوب) | 260 to 290 °C | 500.0 - 554.0 °F | - |
| دمای قالب | 75.0 to 85.0 °C | 167.0 - 185.0 °F | - |


**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.