

Radilon® S 35F 100 NAT

聚酰胺6

Radici Plastics

Technical Data

产品说明

PA6 medium-high viscosity extrusion grade. Natural colour.
Suitable for extrusion of cast and blown films, and monofilaments.

ISO 1043 : PA6

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet (English)
搜索 UL 黄卡	• Radici Plastics • Radilon®
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
特性	• 中高粘度
用途	• Blown Film • 单丝 • 流延薄膜
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 自然色
加工方法	• 挤出 • 注射成型
树脂ID (ISO 1043)	• PA6

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm ³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 73°F (23°C), 0.0787 in (2.00 mm)	10	--	%	
平衡, 73°F (23°C), 0.0787 in (2.00 mm), 50% RH	2.9	--	%	
粘数 (H2SO4 (硫酸))	205	--	cm ³ /g	ISO 307

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	421000 (2900)	174000 (1200)	psi (MPa)	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	10900 (75.0)	5800 (40.0)	psi (MPa)	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	4.0	30	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	> 50	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ³	363000 (2500)	109000 (750)	psi (MPa)	ISO 178
弯曲应力 ³	14500 (100)	4350 (30.0)	psi (MPa)	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-22°F (-30°C)	2.9 (6.0)	--	ft·lb/in ² (kJ/m ²)	
73°F (23°C)	3.3 (7.0)	--	ft·lb/in ² (kJ/m ²)	



Radilon® S 35F 100 NAT

聚酰胺6

Radici Plastics

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
66 psi (0.45 MPa), 未退火	338 (170)	--	°F (°C)	ISO 75-2/Bf
264 psi (1.8 MPa), 未退火	131 (55.0)	--	°F (°C)	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	383 (195)	--	°F (°C)	ISO 306/B50
熔融温度 ⁴	428 (220)	--	°F (°C)	ISO 11357
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+12	1.0E+10	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohm·cm	IEC 60093
漏电起痕指数	600	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
燃烧速率	0.0	--	in/min (mm/min)	FMVSS 302
UL 阻燃等级 (0.0315 in (0.800 mm))	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.0394 in (1.00 mm)	1560 (850)	--	°F (°C)	
0.0787 in (2.00 mm)	1520 (825)	--	°F (°C)	
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.0394 in (1.00 mm)	1610 (875)	--	°F (°C)	
0.0787 in (2.00 mm)	1290 (700)	--	°F (°C)	
注射	干燥 (英制)	干燥 (公制)		
干燥温度 - 热风干燥机	176 °F	80.0 °C		
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0 hr	2.0 到 4.0 hr		
Dew Point - 热风干燥机	< -4.00 °F	< -20.0 °C		
建议的最大水分含量	0.15 %	0.15 %		
加工 (熔体) 温度	482 到 536 °F	250 到 280 °C		
模具温度	158 到 176 °F	70.0 到 80.0 °C		
注射速度	中等	中等		
挤出	干燥 (英制)	干燥 (公制)		
干燥温度	176 °F	80.0 °C		
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	2.0 到 4.0 hr		
建议的最大水分含量	0.15 %	0.15 %		
熔体温度	464 到 518 °F	240 到 270 °C		

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 0.079 in/min (2.0 mm/min)

⁴ 10°C/min

