

# RILSAN® KNO

PA11, M, 18-010

Rilsan® KNO树脂 是一种采用可再生材料制成的聚酰胺11。该天然牌号特别设计用于注塑。  
 依据ASTM D 6866, 可再生碳含量(计算值)为 >100%。

性能	价值	单位	测试标准
<b>流变性能</b>			
模塑收缩率, 平行	0.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7	%	ISO 294-4, 2577
<b>机械性能</b>			
拉伸模量	1250	MPa	ISO 527-1/-2
	181000	psi	
屈服应力	37	MPa	ISO 527-1/-2
	5370	psi	
屈服伸长率	4	%	ISO 527-1/-2
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527-1/-2
肖氏硬度D	73	-	ISO 868
简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	5.23	ftlb/in <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度, -30°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	6.18	ftlb/in <sup>2</sup>	
<b>热性能</b>			
熔融温度, 10°C/min	189	°C	ISO 11357-1/-3
<b>其它性能</b>			
密度	1030	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
	1.03	g/cm <sup>3</sup>	
%Bio-Based	98	-	ASTM D6866

## 主要应用

—注塑部件

## 包装

该牌号的供货规格为干燥型密封包装(25公斤袋装), 可随时加工处理。

## 保质期

自发货之日起2年。有关过期使用的任何事宜, 请咨询我司技术服务人员。

## 加工条件:

—推荐熔融温度(最小值/建议值/最大值): 230°C/ 250°C/ 270°C。

—成型温度: 20 - 40°C

—干燥时间和温度(只有包装袋打开2小时以上时才有必要干燥): 4-6小时, 80-90°C。

# RILSAN® KNO

<b>加工方法</b> 注塑	
<b>供货形式</b> 粒料	
<b>特殊性能</b> 生物基	
<b>地区供应</b> 北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲	