

RILSAMID®

AESN BLACK P202 T6L

PA12-HIP, EHL, 22-004

Rilsamid® AESN BLACK P202 T6L 树脂 是一种黑色，设计用于管材挤出。

性能	干 / 已调节	单位	测试标准
流变性能			
熔体体积流动速度	14 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	235 / *	°C	-
	455 / *	°F	-
载荷	5 / *	kg	-
	11 / *	lb	-
机械性能			
拉伸模量	- / 440	MPa	ISO 527-1/-2
	- /	psi	
屈服应力	63800 - 728	MPa	ISO 527-1/-2
	- / 4060	psi	
屈服伸长率	- / 25	%	ISO 527-1/-2
名义断裂伸长率	- / >50	%	ISO 527-1/-2
简支梁冲击强度, +23°C	- / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
	- / 1.9	ftlb/in ²	
热性能			
熔融温度, 10°C/min	173 / *	°C	ISO 11357-1/-3
其它性能			
密度	1030 / 1030	kg/m ³	ISO 1183
	1.03 / 1.03	g/cm ³	

Main applications:

Air brake.

Tubing for use in motor vehicles

Packaging:

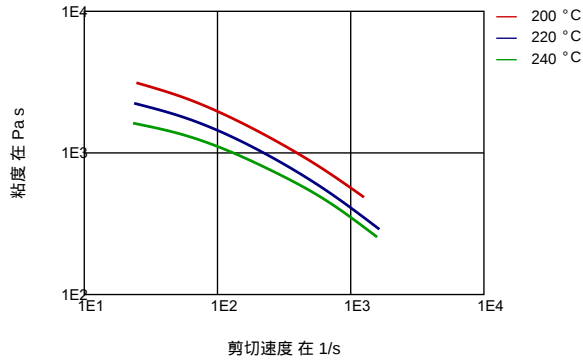
This grade is delivered dried in sealed packaging (25 kg bags / 550 kg rigid containers) ready to be processed.

RILSAMID[®]

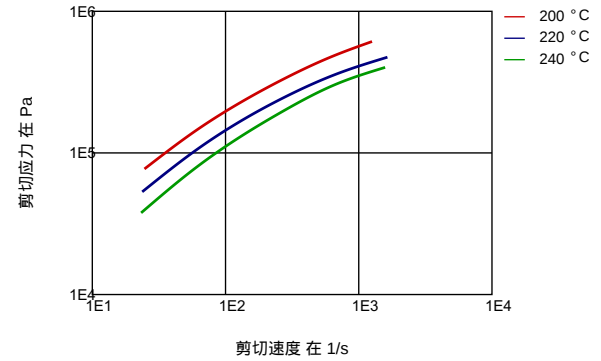
AESN BLACK P202 T6L

图表

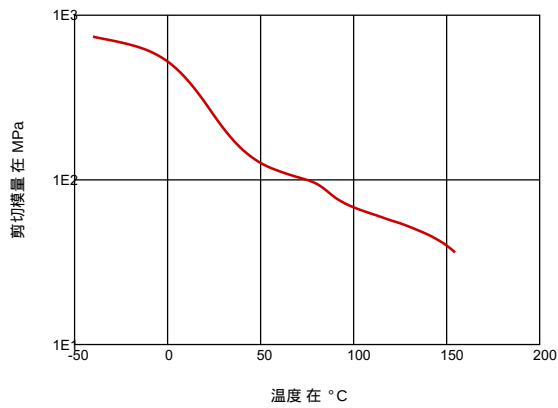
粘度 - 剪切速度



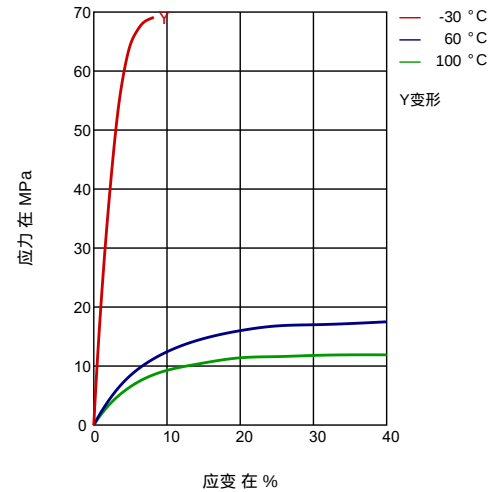
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度



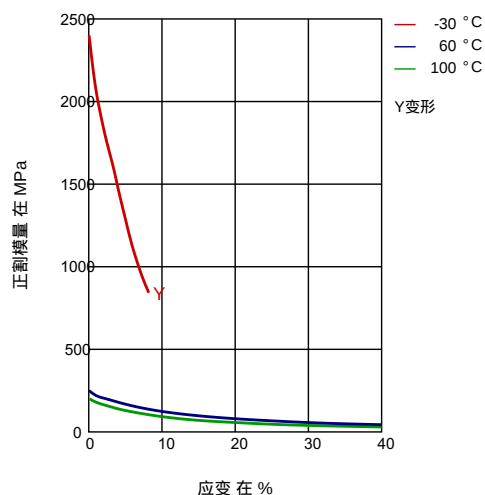
应力 - 应变



RILSAMID®

AESN BLACK P202 T6L

正割模量 - 应变.



Processing conditions for extrusion :

- Typical melt temperature (Min / Recommended / Max) : 260°C / 270°C / 280°C.
- Drying time and temperature (only necessary for bags opened for more than two hours) : 4-6 hours at 80°C.

加工方法 注塑, 异型材挤出成型, 其它挤出成型	
供货形式 粒料	
添加剂 润滑剂, 增塑剂	
特殊性能 热稳定, 光稳定	
地区供应 北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲	