

TECHNICAL DATA SHEET

RILSAN® TIEFLEX R073 BLACK T6L

폴리아미드 합금 펠릿

RILSAN® TIEFLEX R073 BLACK T6L는 폴리아미드 합금입니다. 이 제품은 재생 가능 및 지속 가능한 원료인 캐스터 오일에서 일부 생산됩니다. 이 등급은 저 추출물 다중 자동차 연료관 (구조용 타이 레이어)용으로 설계되었습니다.

TYPE

PA*

MAIN APPLICATIONS

- 자동차 배터리 냉각
- 자동차 - 가솔린 라인
- 대형 트럭 H2 라인, 연료 라인 및 탱크

배송 방식

- 펠릿

가공 공정

- 압출 - 일반
- 튜브 압출

첨가제

- 열 안정화
- 빛 안정제

MECHANICAL PROPERTIES

속성	일반적인 값	UNIT	테스트 표준
항복 응력	/ 48	MPa	ISO 527-1/-2
항복 변형률	/ 4	%	ISO 527-1/-2
인장 탄성률	/ 1860	MPa	ISO 527-1/-2
파단 응력	/ 44	MPa	ISO 527-1/-2
공칭 파단 변형률	/ > 50	%	ISO 527-1/-2
샤르피 충격 강도 (언노치), 23°C (73°F)	/ NB	kJ/m²	ISO 179 1eU
샤르피 충격 강도 (언노치), -30°C (-22°F)	/ NB	kJ/m²	ISO 179 1eU
샤르피 충격 강도 (노치), 23°C (73°F)	/ 82	kJ/m²	ISO 179 1eA
샤르피 충격 강도 (노치), -30°C (-22°F)	/ 17	kJ/m²	ISO 179 1eA

* Dry / Cond

Dry: Dry As Molded (DAM) if pellet / Dry if powder.

Cond: Conditionned.

속성	일반적인 값	UNIT	테스트 표준
용융 온도, 10°C/min	218	°C	ISO 11357-1/-3

OTHER PROPERTIES

속성	일반적인 값	UNIT	테스트 표준
	1.09		ISO 1183-1

RILSAN® TIEFLEX R073 BLACK T6L

포장

Available packaging:

- 25 kg / 55 lb 가방

보관수명

납품일로부터 2년 후, 적절히 보관될 때 (밀봉 봉지, 적절한 습도, 자외선 차단 및 온도). 이 한도를 초과하는 모든 사용에 대해서는 기술 서비스팀에 문의하십시오.

PROCESSING CONDITIONS:

- 일반적인 용융 온도(최소/권장/최대) - 사출 성형: 230°C / 250°C / 270°C (445°F / 480°F / 520°F)
- 일반적인 금형 온도 - 사출 성형: 20-60°C (70-140°F)
- 건조 시간 및 온도: 80-90°C (175-195°F) / 4-6 시간

특징

- 생물 기반

㈜아케마 본사
서울시 영등포구 국회대로 62길 21
동성빌딩 7층 구글지도
Tel. +82(0)2 3703 6700

Headquarters: Arkema France
51, Esplanade du Général de Gaulle
92800 Puteaux – France
T +33 (0)1 49 00 80 80

Disclaimer - Please consult Arkema's disclaimer regarding the use of Arkema's products on <https://www.arkema.com/global/en/products/product-safety/disclaimer/> which is incorporated herein by reference and made a part hereof.

Arkema France, a French société anonyme registered at the Trade and Companies Register of Nanterre under the number 319 632 790

[arkema.com](https://www.arkema.com)

ARKEMA