

RILSAN® CLEAR G170

Rilsan® Clear G170 是一种高性能透明聚酰胺树脂，具有出色的耐热性。该设计用于注塑应用。

性能	干 / 已调节	单位	测试标准
流变性能			
熔体体积流动速度	2 / *	cm³/10min	ISO 1133
温度	275 / *	°C	-
	527 / *	°F	-
载荷	2.16 / *	kg	-
	4.76 / *	lb	-
模塑收缩率, 平行	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能			
拉伸模量	2100 / 2020	MPa	ISO 527-1/-2
	305000 / 293000	psi	
屈服应力	76 / 74	MPa	ISO 527-1/-2
	11000 / 10700	psi	
屈服伸长率	8 / 9	%	ISO 527-1/-2
名义断裂伸长率	>50 / >50	%	ISO 527-1/-2
肖氏硬度D, 15 s	79 / *	-	ISO 868
简支梁冲击强度, +23°C	- / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁冲击强度, -30°C	无断裂 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
	- / 6.18	ftlb/in²	
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 13	kJ/m²	ISO 179/1eA
	- / 6.18	ftlb/in²	
热性能			
玻璃化转变温度, 10°C/min	168 / *	°C	ISO 11357-1/-2
	334 / *	°F	
热变形温度, 1.80 MPa	136 / *	°C	ISO 75-1/-2
	277 / *	°F	
热变形温度, 0.45 MPa	150 / *	°C	ISO 75-1/-2
	302 / *	°F	
维卡软化温度, 50°C/h 50N	160 / *	°C	ISO 306
	320 / *	°F	
线性热膨胀系数, 平行	70 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2

Arkema France - A French "société anonyme", registered in the Nanterre (France) Trade and Companies Register under the number 319 632 790 SDC/11-2018
Source: automatically generated TDS from Material Database on 20-02-2024

RILSAN® CLEAR G170

阻燃等级, 1.5mm厚	V-2 / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
	0.0630 / *	in	
Yellow Card 现存	是的 / *	-	-
氧指数	26 / *	%	ISO 4589-1/-2
电性能			
体积电阻率	- / 1E11	Ohm* m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	- / 50	kV/m	IEC 60243-1
	- / 1270	kV/in	
相对耐漏电起痕指数, CTI	* / 600	-	IEC 60112
其它性能			
吸水性, 23°C, immersion, equilibrium	3.8 / *	%	ISO 62
吸湿性	1.7 / *	%	ISO 62
密度	1050 / 1050	kg/m³	ISO 1183
	1.05 / 1.05	g/cm³	
光学特性			
透光率	91	%	ISO 13468-1, -2

主要应用

—咖啡机

—燃料过滤器容器。—光纤和铜质电话缆线的防鼠咬内层。—防鼠咬电缆。注：
阿科玛不建议在医疗应用中使用该牌号。

关于医疗应用，

应当使用Rilsan® Clear G170 MED。

包装

该牌号出厂时已干燥并密封包装（25公斤袋装），可直接进行加工。

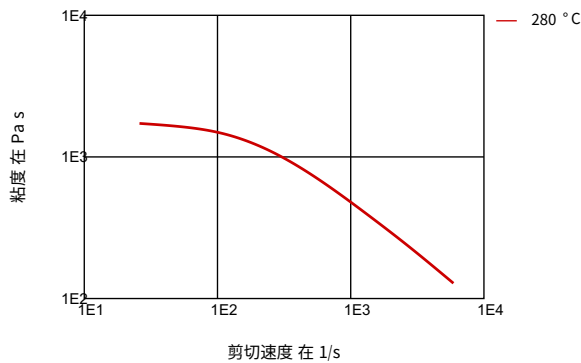
保质期

自发货之日起2年。任何与过期使用的相关事宜，请咨询我司技术服务人员。

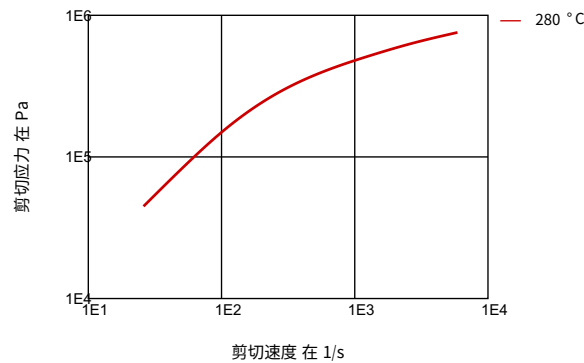
RILSAN® CLEAR G170

图表

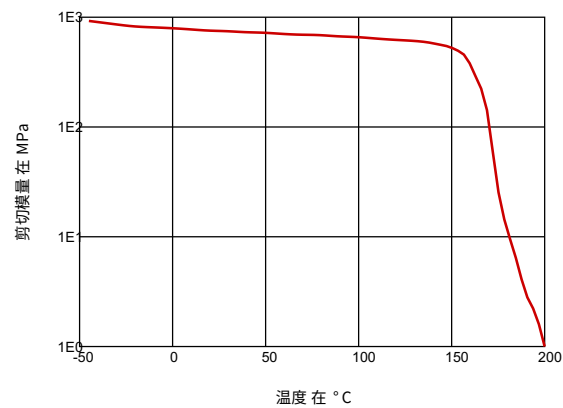
粘度 - 剪切速度



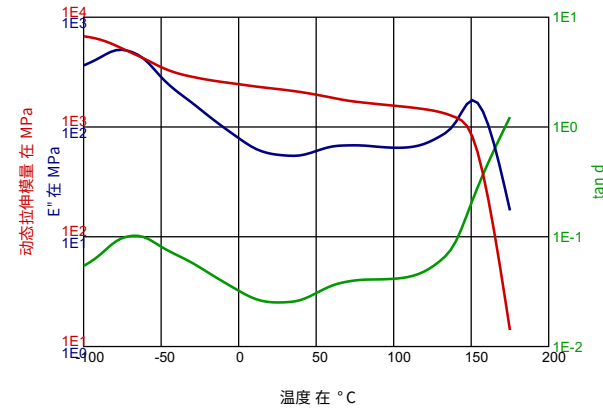
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度

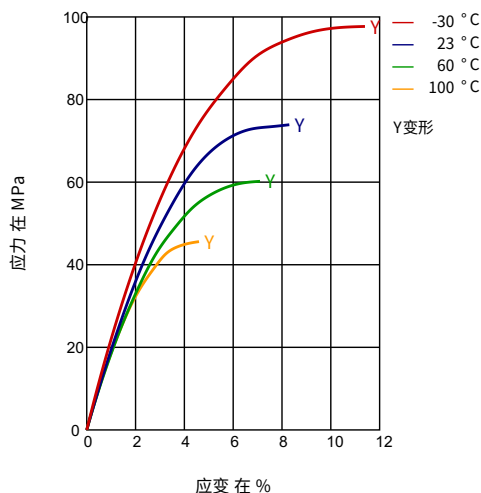


动态拉伸模量 - 温度

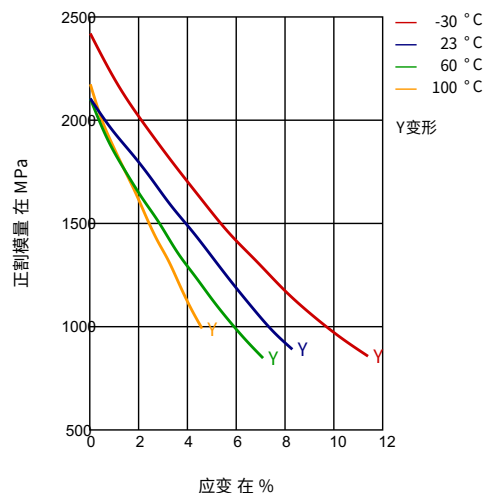


RILSAN® CLEAR G170

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



注塑条件：

—推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：270°C/ 290°C/ 310°C

—推荐成型温度：40 - 80 °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，90°C

挤出条件：

—推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：270°C/ 280°C/ 290°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，90°C

加工方法 注塑, 其它挤出成型	Headquarters: Arkema France 420 rue d'Estienne d'Orves 92705 Colombes Cedex France T +33 (0)1 49 00 80 80 hpp.arkema.com
供货形式 粒料	
特殊性能 透明	
地区供应 北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲	

Arkema Inc. – High Performance Polymers
 900 First Avenue
 King of Prussia, PA 19406
 Tel.: +1 610 205 7000
 hpp.arkema.com

The statements, technical information and recommendations contained herein are believed to be accurate as of the date hereof. Since the conditions and methods of use of the product and of the information referred to herein are beyond our control, ARKEMA expressly disclaims any and all liability as to any results obtained or arising from any use of the product or reliance on such information; NO WARRANTY OF FITNESS FOR ANY PARTICULAR PURPOSE, WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESSED OR IMPLIED, IS MADE CONCERNING THE GOODS DESCRIBED OR THE INFORMATION PROVIDED HEREIN. The information provided herein relates only to the specific product designated and may not be applicable when such product is used in combination with other materials or in any process. The user should thoroughly test any application before commercialization. Nothing contained herein constitutes a license to practice under any patent and it should not be construed as an inducement to infringe any patent and the user is advised to take appropriate steps to be sure that any proposed use of the product will not result in patent infringement.