

TECHNICAL DATA SHEET  
RILSAN® BESN BLACK P213 TL

聚酰胺11颗粒

RILSAN® BESN 黑色 P213 TL 是一种聚酰胺 11 挤出级产品，由可再生和可持续来源（蓖麻油）生产。这种增塑和改性的级别专为用作多层汽车燃油管路应用的外层而设计。

Designation : ISO 16396 - PA11-I, EG1HLN, C22-010

TYPE

PA11-IP

MAIN APPLICATIONS

- 汽车 - 燃油管路

交货形式

- 粒子

转化过程

- 挤出 - 通用
- 管材挤出

添加剂

- 热稳定
- 光稳定
- 增塑剂

MECHANICAL PROPERTIES

| 特性                        | 典型值                 | UNIT   | 测试标准         |
|---------------------------|---------------------|--------|--------------|
| 弯曲模量, 23°C (73°F)         | 890 / 690           | MPa    | ISO 178      |
| 拉伸模量, 23°C (73°F)         | 970 / 750           | MPa    | ISO 527-1/-2 |
| 屈服应力, 23°C (73°F)         | 34 / 32             | MPa    | ISO 527-1/-2 |
| 屈服应变, 23°C (73°F)         | 33 / 31             | %      | ISO 527-1/-2 |
| 50%应变下的应力, 23°C (73°F)    | 32 / 31             | MPa    | ISO 527-1/-2 |
| 断裂应力, 23°C (73°F)         | 36 / 40             | MPa    | ISO 527-1/-2 |
| 断裂标称应变, 23°C (73°F)       | > 50 / > 50         | %      | ISO 527-1/-2 |
| 简支梁无缺口冲击强度, 23°C (73°F)   | No break / No break |        | ISO 179 1eU  |
| 简支梁无缺口冲击强度, -30°C (-22°F) | No break / No break |        | ISO 179 1eU  |
| 简支梁无缺口冲击强度, -40°C (-40°F) | No break / No break |        | ISO 179 1eU  |
| 简支梁缺口冲击强度, 23°C (73°F)    | 65 / 83             | 千焦/平方米 | ISO 179 1eA  |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C (-22°F)  | 15.4 / 17           | 千焦/平方米 | ISO 179 1eA  |
| 简支梁缺口冲击强度, -40°C (-40°F)  | 7.6 / 15            | 千焦/平方米 | ISO 179 1eA  |

\* Dry / Cond  
Dry: Dry As Molded (DAM) if pellet / Dry if powder.  
Cond: Conditionned.

# RILSAN® BESN BLACK P213 TL

## THERMAL PROPERTIES

| 特性          | 典型值 | UNIT | 测试标准           |
|-------------|-----|------|----------------|
| 熔点, 10°C/分钟 | 186 | °C   | ISO 11357-1/-3 |

## OTHER PROPERTIES

| 特性              | 典型值  | UNIT  | 测试标准       |
|-----------------|------|-------|------------|
| 密度, 23°C (73°F) | 1.01 | 克/厘米³ | ISO 1183-1 |

## 包装

Available packaging:

- 25 公斤 / 55 磅袋

## 货架寿命

交货日期起两年内，妥善      存放 ( 密封袋，适当湿度，紫外线防护和温度 )。对于超出此限制的任何用途，请参考我们的技术服务。

## PROCESSING CONDITIONS:

- 聚合物性状: 230°C / 250°C / 270°C (445°F / 480°F / 520°F)
- 典型熔融温度 ( 最小/推荐/最大 ) - 注塑: 20-60°C (70-140°F)
- 典型模具温度 - 注塑模具: 80-90°C (175-195°F) / 4-6 小时

## 特殊特性

- 生物基
- 低寡聚物