

# MOLDED NYLON 6/6 FASTENERS MECHANICAL TEST DATA - METRIC

SECTION  
**XX**  
INFORMATION

Data listed is for informational purposes only shall not be used to establish specifications limits or used alone as the basis of design.

## MACHINE SCREWS

SIZE	ULTIMATE TORQUE	MAX TORQUE BEFORE DEFORMATION	TENSILE TEST		DOUBLE SHEAR	
			YIELD LBS.	BREAK LBS.	YIELD LBS.	BREAK LBS.
M1 X .4	NO TEST	NO TEST	7.12 N.	N/B	89 N.	116 N.
M2.5 X .45	NO TEST	NO TEST	8.9 N.	N/B	156 N.	169 N.
M2 X .5	.92 Nm.	.2-26 Nm.	22 N.	N/B	294 N.	329 N.
M3.5 X .6	.43 N.	.28-.34 Nm.	53 N.	N/B	378 N.	405 N.
M2 X .7	.45Nm.	.36-.43 Nm.	214 N.	N/B	600 N.	636 N.
M5 X .8	.93 Nm.	.73-.79 Nm.	271 N.	N/B	1081 N.	1134 N.
M6 X 1	1.83 Nm.	1.41-1.47 Nm.	845 N.	912 N.	1806 N.	1877 N.
M8 X 1.25	3.39 Nm.	2.45-2.82 Nm.	1.677 N.	1744 N.	2980 N.	3034 N.
M10 X 1.60	5.31 Nm.	4.52-4.86 Nm.	2749 N.	N/B	5026 N.	5280 N.

## HEX NUTS

SIZE	TENSILE	ULTIMATE TORQUE
M2	NO TEST	NO TEST
M2.5	135.23 N.	NO TEST
M3	142.34 N.	NO TEST
M3.5	369.20 N.	2.3 CM/KG
M4	451.94 N.	4.5 CM/KG
M5	940.35 N.	8.3
M6	1556.65 N.	17.6 CM/KG
M8	2597.76 N.	56.2 CM/KG
M10	6283.11 N.	89.93 CM/KG

MACHINE SCREWS

$$M12 = 7.63 \text{ Nm}$$

$$M16 = 14.41 \text{ Nm}$$

$$M20 = 22.52 \text{ Nm}$$