

# Radilon® A RV250K 100 NAT

25% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

Radici Plastics

## 供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

## 产品说明

PA66 25% glass fiber reinforced injection moulding grade. Heat stabilized. Natural colour. Suitable for parts requiring medium stiffness, good mechanical resistance and good heat ageing properties retention.

ISO 1043 : PA66-T GF25

### 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,25% 填料按重量		
添加剂	热稳定剂		
特性	刚性良好	良好的耐热老化性能	热稳定性
RoHS 合规性	RoHS 合规		
UL文件号	E116324		
外观	自然色		
加工方法	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	PA66-T GF25		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.30	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	7.4	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.0	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	8500	6500	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	160	110	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.3	3.8	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 <sup>1</sup>	7600	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	250	--	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-30°C	9.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	12	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	50	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	65	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	250	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	225	--	°C	ISO 75-2/Af

维卡软化温度	240	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 <sup>3</sup>	260	--	°C	ISO 11357
<b>电气性能</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表面电阻率	1.0E+12	1.0E+10	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
漏电起痕指数	550	--	V	IEC 60112
<b>可燃性</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
燃烧速率	0.0	--	mm/min	FMVSS 302
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (2.00 mm)	700	--	°C	IEC 60695-2-12
<b>注射</b>	<b>干燥</b>	<b>单位制</b>		
干燥温度 - 热风干燥机	80.0		°C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0		hr	
Dew Point - 热风干燥机	< -20.0		°C	
建议的最大水分含量	0.15		%	
加工(熔体)温度	280 到 300		°C	
模具温度	80.0 到 100		°C	
注射速度	中等偏快			
<b>备注</b>				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			
3.	10°C/min			