

Radilon® A RV250KB 856 BRU

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 brown colour. Suitable for parts requiring medium stiffness, intended for use in contact with oil and grease at high temperature.
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	耐油性能	耐油脂性能
		热稳定性		
RoHS 合规性		RoHS 合规		
外观		褐色		
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	1.32	--	g/cm³	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
粘数 (H2SO4(硫酸))	130	--	cm³/g	ISO 307
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	8300	5800	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	165	--	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.3	6.0	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	7200	4200	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	245	155	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/m²	ISO 179/1eA
23°C	11	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	55	--	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	60	--	kJ/m²	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

维卡软化温度	250	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度 ³	260	--	°C	ISO 11357
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
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	600	--	V	IEC 60112
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
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				IEC 60695-2-12
1.00 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-12
2.00 mm	675	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
1.00 mm	725	--	°C	IEC 60695-2-13
2.00 mm	700	--	°C	IEC 60695-2-13
注射	干燥	单位制		
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			
备注				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			
3.	10°C/min			