

Radilon® A RV250LW 333 NER 4807

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. Lubricated, heat stabilized. Black colour.
Suitable for parts requiring medium stiffness, good mechanical resistance and excellent 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	润滑剂	
特性		刚性,良好	良好的耐热老化性能	热稳定性
		润滑		
RoHS 合规性		RoHS 合规		
外观		黑色		
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	1.31	--	g/cm³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	7.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.8	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	8700	--	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)	2.7	--	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	8300	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	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 (23°C)	8.5	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	45	--	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
1.8 MPa, 未退火	245	--	°C	ISO 75-2/Af
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
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 (2.00 mm)	700	--	°C	IEC 60695-2-12
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			