

# Radilon® A RV250 333 NER

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. Black colour.  
Suitable for parts requiring medium stiffness and good mechanical resistance.  
ISO 1043 : PA66 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 |      |       |                |
| 特性                        | 刚性,良好              |      |       |                |
| 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 GF25          |      |       |                |
| 物理性能                      | 干燥                 | 调节后的 | 单位制   | 测试方法           |
| 密度                        | 1.30               | --   | 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         |
| 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)                 | 155                | 105  | MPa   | ISO 527-2/1A/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                 | 3.0                | 3.5  | %     | ISO 527-2/1A/5 |
| 弯曲模量 <sup>1</sup>         | 7650               | --   | MPa   | ISO 178        |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>         | 240                | --   | 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                     | 8.0                | --   | kJ/m² | ISO 179/1eA    |
| 23°C                      | 10                 | 15   | kJ/m² | ISO 179/1eA    |
| 简支梁无缺口冲击强度                |                    |      |       | ISO 179/1eU    |
| -30°C                     | 45                 | --   | kJ/m² | ISO 179/1eU    |
| 23°C                      | 55                 | 70   | 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              | 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      |
| 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             | 500        | --      | 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 (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   |         |         |                |