

# Radilon® A RV300FC 100 NAT 4792

30% 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 30% glass fiber reinforced injection moulding grade. Natural colour.  
Suitable for parts requiring high stiffness and good mechanical resistance.  
Appropriate for foodstuff contact.  
ISO 1043 : PA66 GF30

| 基本信息                      |           |                    |          |                |
|---------------------------|-----------|--------------------|----------|----------------|
| 填料/增强材料                   |           | 玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量 |          |                |
| 特性                        | 刚性,高      |                    | 食品接触的合规性 |                |
| RoHS 合规性                  | RoHS 合规   |                    |          |                |
| 外观                        | 自然色       |                    |          |                |
| 加工方法                      | 注射成型      |                    |          |                |
| 树脂ID (ISO 1043)           | PA66 GF30 |                    |          |                |
| 物理性能                      | 干燥        | 调节后的               | 单位制      | 测试方法           |
| 密度                        | 1.35      | --                 | 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 | 1.7       | --                 | %        | ISO 62         |
| 机械性能                      | 干燥        | 调节后的               | 单位制      | 测试方法           |
| 拉伸模量                      | 9400      | --                 | MPa      | ISO 527-2/1A/1 |
| 拉伸应力 (断裂)                 | 175       | --                 | MPa      | ISO 527-2/1A/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                 | 3.8       | --                 | %        | ISO 527-2/1A/5 |
| 弯曲模量 <sup>1</sup>         | 8400      | --                 | MPa      | ISO 178        |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>         | 270       | --                 | 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)          | 13        | --                 | kJ/m²    | ISO 179/1eA    |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C)         | 88        | --                 | 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              | 240       | --                 | °C       | ISO 75-2/Af    |
| 维卡软化温度                    | 245       | --                 | °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             | 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 (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   |      |        |                |