

# Radilon® A HSX88 100 NAT

聚酰胺66  
Radici Plastics

## 产品说明

PA66 injection moulding grade. Toughened. Natural colour.  
Suitable for parts requiring improved impact resistance.  
ISO 1043 : PA66-I

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

### 基本信息

|                 |         |      |
|-----------------|---------|------|
| 特性              | 抗撞击性,良好 | 韧性良好 |
| 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-I  |      |

| 物理性能                      | 干燥   | 调节后的 | 单位制   | 测试方法     |
|---------------------------|------|------|-------|----------|
| 密度                        | 1.10 | --   | g/cm³ | ISO 1183 |
| 吸水率                       |      |      |       | ISO 62   |
| 饱和, 23°C, 2.00 mm         | 7.6  | --   | %     | 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              | 2300 | 1250 | MPa | ISO 527-2/1A/1  |
| 拉伸应力 (屈服)         | 60.0 | 43.0 | MPa | ISO 527-2/1A/50 |
| 拉伸应变 (屈服)         | 5.5  | 20   | %   | ISO 527-2/1A/50 |
| 标称拉伸断裂应变          | 30   | > 50 | %   | ISO 527-2/1A/50 |
| 弯曲模量 <sup>1</sup> | 2100 | --   | MPa | ISO 178         |
| 弯曲应力 <sup>2</sup> | 80.0 | --   | 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     | 12 | 11   | kJ/m² | ISO 179/1eA |
| 23°C      | 50 | 90   | kJ/m² | ISO 179/1eA |

| 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     | 170  | --   | °C  | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火      | 55.0 | --   | °C  | ISO 75-2/Af |
| 维卡软化温度            | 210  | --   | °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               | < 30        | --  | 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)  | 650         | --  | °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           | 270 到 290   |     | °C     |                |
| 模具温度               | 70.0 到 90.0 |     | °C     |                |
| 注射速度               | 中等          |     |        |                |
| 备注                 |             |     |        |                |
| 1.                 | 2.0 mm/min  |     |        |                |
| 2.                 | 2.0 mm/min  |     |        |                |
| 3.                 | 10°C/min    |     |        |                |