

Radilon® A CP400 333 NER

40% 矿物填料

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 40% mineral filled injection moulding grade. Black colour.

Suitable for parts requiring good dimensional stability, reduced shrinkage and low warpage.

ISO 1043 : PA66 MX40

基本信息

填料/增强材料	矿物填料,40% 填料按重量		
特性	尺寸稳定性良好 填充	低翘曲性	收缩性低
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 MX40		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.47	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ¹				ISO 294-4
垂直流动方向	1.3	--	%	ISO 294-4
流动方向	1.2	--	%	ISO 294-4
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	5.7	--	%	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	5800	3000	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	85.0	45.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	7.0	10	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ²	5300	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	150	--	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	4.5	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	5.0	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	55	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	70	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	100	--	°C	ISO 75-2/Af

维卡软化温度	245	--	°C	ISO 306/B50
熔融温度	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

- 295°C Melt Temp / 80°C Mold Temp / 30 MPa Cavity Press
- 2.0 mm/min
- 2.0 mm/min