

Radilon® A RV500 100 NAT

50% 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 50% glass fiber reinforced injection moulding grade. Natural colour.
Suitable for parts requiring very high stiffness and high mechanical resistance, as in case of metal replacement applications.
ISO 1043 : PA66 GF50

基本信息				
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,50% 填料按重量			
特性	刚性,高			
用途	金属取代			
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 GF50			
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.59	--	g/cm³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	4.6	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	1.1	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	16200	12500	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	230	175	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.0	3.2	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	15100	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	355	--	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	16	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	17	28	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	100	--	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	110	120	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	255	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	250	--	°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
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	290 到 305		°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			