

Radilon® A ERV1003LK 100 NAT

7.0% 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 7% glass fiber reinforced injection moulding grade. Toughened, lubricated and heat stabilized. Natural colour
Suitable for parts requiring flexibility and improved stiffness.
ISO 1043 : PA66-IT GF07

基本信息				
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,7.0% 填料按重量		
添加剂		热稳定剂	润滑剂	
特性		刚性,良好	良好的柔韧性	热稳定性
		韧性良好	润滑	
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-IT GF07		
物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.17	--	g/cm³	ISO 1183
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	4200	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	100	--	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	4.2	--	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 ¹	3450	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	135	--	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/m²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	42	--	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	47	--	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 (1.8 MPa, 未退火)	195	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	240	--	°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

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
燃烧速率	< 10	--	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			
备注				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			
3.	10°C/min			