

Radilon® A 38 100 NAT

聚酰胺66
Radici Plastics

产品说明

PA66 high viscosity extrusion grade. Natural colour.
Suitable for extrusion of tubes, profiles, bars, rods and sheets. Also suitable for injection moulding of high thickness items.
ISO 1043 : PA66

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	粘度,高		
用途	棒材	管件	厚壁配件(部件)
	片材	型材	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	自然色		
加工方法	挤出	片材挤出成型	型材挤出成型
	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	PA66		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	8.4	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.1	--	%	ISO 62
粘度 (H2SO4(硫酸))	240	--	cm³/g	ISO 307

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3250	1600	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	90.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	4.0	25	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	50	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	2980	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	105	--	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	5.0	--	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	8.0	--	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	195	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	80.0	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	240	--	°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	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
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			
挤出	干燥	单位制		
干燥温度	80.0		°C	
干燥时间	2.0 到 4.0		hr	
建议的最大水分含量	0.15		%	
熔体温度	270 到 290		°C	
备注				
1.	2.0 mm/min			
2.	2.0 mm/min			