

Radilon® A HSXW 100 NAT

聚酰胺66
Radici Plastics

产品说明

PA66 injection moulding grade. Toughened, heat stabilized. Natural colour.
Suitable for parts requiring improved impact strength and excellent heat ageing resistance.
ISO 1043 : PA66-IT

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				
添加剂	热稳定剂			
特性	抗撞击性,良好	良好的耐热老化性能		热稳定性
	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-IT			
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	2800	--	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	75.0	--	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	5.5	--	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	25	--	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	2830	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	100	--	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 (23°C)	8.5	15	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 (1.8 MPa, 未退火)	60.0	--	°C	ISO 75-2/Af
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	< 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