

Radilon® A 42K 100 M NAT

聚酰胺66

Radici Plastics

产品说明

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

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

黄卡信息	E148796-101473248	E195505-101510653
添加剂	热稳定剂	
特性	热稳定性	粘度,高
用途	棒材 片材	管件 型材 厚壁配件(部件)
RoHS 合规性	RoHS 合规	
外观	自然色	
加工方法	挤出	注射成型
多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) vs. Shear Rate (ISO 11403-2)	
树脂ID (ISO 1043)	PA66-T	

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.14	--	g/cm ³	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
粘数 (H2SO4(硫酸))	260	--	cm ³ /g	ISO 307

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3200	1600	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	85.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	4.5	25	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	40	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	2850	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	110	--	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/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.5	8.0	kJ/m ²	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	75.0	--	°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	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)	750	--	°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	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			
3.	10°C/min			