

Radilon® A HSK 372 M NER

聚酰胺66

Radici Plastics

产品说明

PA66 injection moulding grade. Internally lubricated, fast cycles, easy mould release. Heat stabilized. Black colour.

Suitable for high productivity applications like fasteners, connectors, cable ties.

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

添加剂	热稳定剂		
特性	快的成型周期	热稳定性	润滑
	脱模性能良好		
用途	电线电缆应用	紧固件	连接器
RoHS 合规性	RoHS 合规		
UL文件号	E116324		
外观	黑色		
加工方法	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/cm ³	ISO 1183
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C, 2.00 mm	8.9	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 2.00 mm, 50% RH	2.1	--	%	ISO 62

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3250	1300	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	85.0	55.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	3.0	30	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	5.5	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	3100	--	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	4.0	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	5.0	12	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 (1.8 MPa, 未退火)	70.0	--	°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
漏电起痕指数	500	--	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)	V-2	--		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	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			