

Radilon® A HS 162 NAT

聚酰胺66
Radici Plastics

产品说明

PA66 injection moulding grade. Nucleated and internally lubricated. Fast cycling. Natural colour.
General purpose grade, suitable for parts requiring high productivity.
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

黄卡信息	E148796-101473263	E195505-101510668	E337835-101516858
	E195508-101520660		
添加剂	成核剂		
特性	成核的	快的成型周期	润滑
	通用		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
UL文件号	E116324		
外观	自然色		
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/cm³	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	3400	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)	5.0	30	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	15	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 ¹	3100	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	115	--	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	5.0	14	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)	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	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				UL 94
0.400 mm	V-2	--		UL 94
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			