

# Radilon® A ESL128 333 NER

聚酰胺66

Radici Plastics

## 产品说明

PA66 injection moulding grade. Toughened. Black colour.

Suitable for parts requiring good impact strength.

ISO 1043 : PA66-HI

## 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	E148796-101473249	E195505-101510654	E337835-101516844
	E195508-101520646		
特性	抗撞击性,良好		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
外观	黑色		
加工方法	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-HI		

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.11	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>1</sup>				ISO 294-4
垂直流动方向	1.7	--	%	ISO 294-4
流动方向	2.7	--	%	ISO 294-4
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	2050	1300	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	55.0	35.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	7.0	30	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	50	> 50	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 <sup>2</sup>	1900	--	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>3</sup>	75.0	--	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	17	18	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	65	110	kJ/m <sup>2</sup>	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	140	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火	60.0	--	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	210	--	°C	ISO 306/B50

熔融温度 <sup>4</sup>	260	--	°C	ISO 11357
<b>电气性能</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
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	550	--	V	IEC 60112
<b>可燃性</b>	<b>干燥</b>	<b>调节后的</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
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
<b>注射</b>	<b>干燥</b>	<b>单位制</b>		
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

- 290°C Melt Temp / 70°C  
Mold Temp / 30 Mpa  
Cavity press
- 2.0 mm/min
- 2.0 mm/min
- 10°C/min